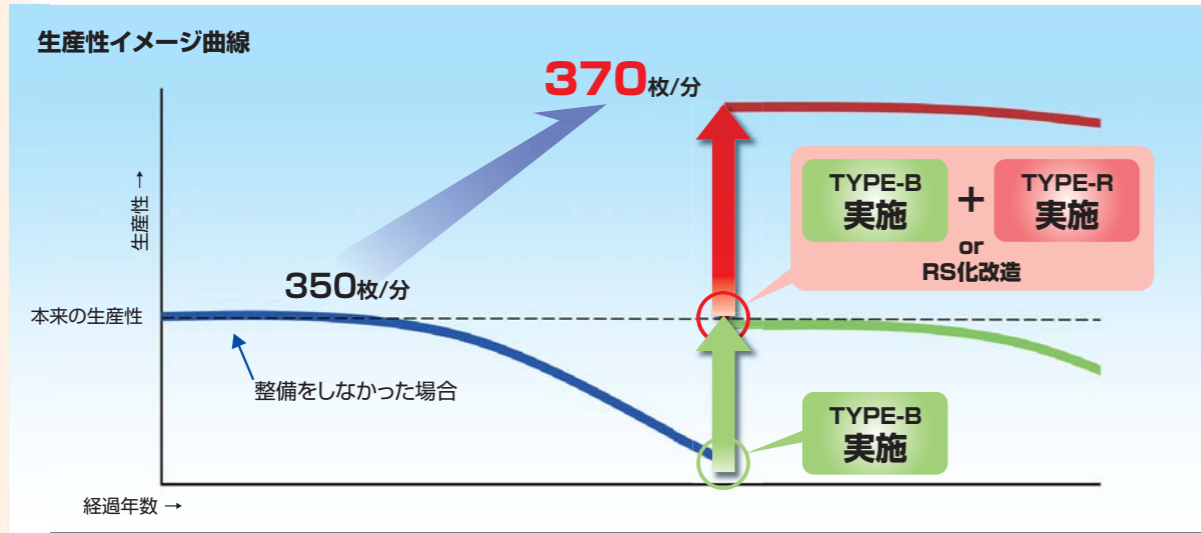


## RUN-EVOL 実施による生産性イメージ

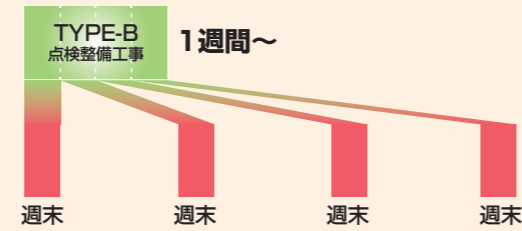
- TYPE-B の実施による各部の診断で、精度不良発生に至っている要因を特定すると共に、マシン停止に繋がる不具合を発見し整備を行う事で、不良率の減少や突発的な機械停止を防止する事で生産性を高めます。



## 週末を利用したの工事が可能

- RUN-EVOLは大きな休みを利用せずに、週末を利用した工事計画が立てられますので、お客様の生産に支障をきたす事無くEVOLが生まれ変われます。

週末等を使用し各ユニット毎に工事施工する事で、営業運転を妨げない工事も可能



## 工事までの流れ

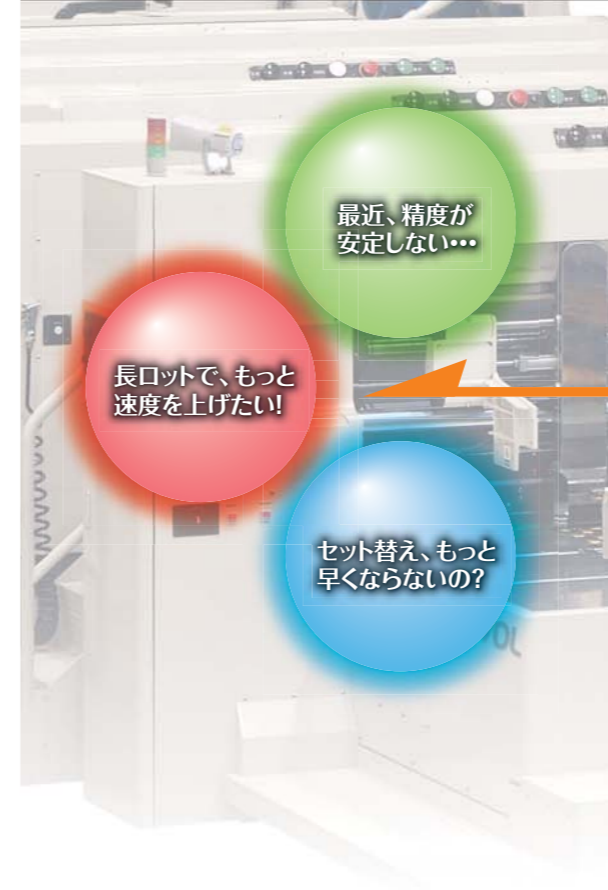


## 三菱重工印刷紙工機械株式会社

営業本部 紙工機械サービス営業推進グループ  
広島県三原市糸崎南1-1-1 〒729-0393 TEL. (0848)67-2325 <http://www.mhi-ppm.com>

東日本支社  
北海道サービスチーム 札幌市西区発寒7条13-1-48 〒063-0827 TEL. (011)667-2115  
東北サービスチーム 仙台市宮城野区苦竹2-7-20 〒983-0036 TEL. (022)783-9378  
北関東サービスチーム 埼玉県熊谷市問屋町3-3-12 〒360-0024 TEL. (048)527-2051  
東京サービスセンター 東京都大田区東糀谷4-6-32 〒144-0033 TEL. (03)3744-3191  
名古屋サービスセンター 名古屋市中村区岩塚町一里山1-1 〒453-0862 TEL. (052)412-4574

西日本支社  
大阪サービスセンター 尼崎市常光寺1-2-2 〒660-0811 TEL. (06)6488-2332  
中国サービスチーム 岡山市南区藤田651-1 〒701-0221 TEL. (086)296-0211  
四国サービスチーム 高松市松縄町509-3 〒760-0079 TEL. (087)868-7580  
九州サービスセンター 福岡市博多区榎田1-3-3 〒812-0004 TEL. (092)451-2536



生産性を追求し、更なる次元へ!  
EVOLはお客様と共に進化し続けます。

今の生産性では満足出来ない・・・  
そんなEVOLユーザー皆様の声にお応えするべくEVOLは日々進化を遂げてきました。  
そしてまた、皆様のEVOLは進化し続けます。

## こんな症状でお困りではありませんか?

折れ精度・印刷精度・スロット精度・抜きもの・・・最近なんか調子が悪いなあ  
そんな症状が出始めたら、そろそろ点検・整備の時期かもしれません。  
また、最近では多品種/少ロット生産も以前に比べると多くなってきました。  
かと思えば、長ロットでの生産も・・・何てこと有りますよね?  
そんなEVOLユーザー様の声にお応えするべく、この度画期的なプランをご用意し提案させていただきます!

## RUN-EVOL プランのご紹介

### 機械診断から

現在の機械の状態を診断します。  
生産性に影響を与える不具合箇所を見つけ出し  
お客様に合った整備プランをご提案させていただきます。

- TYPE-B (ベーシックプラン)** 機械の診断結果から、生産性を回復させるための各種整備を実施するベースプランです。作業性やメンテナンスを向上させる様々な改良・改善についてもご提案します。 **TYPE-B**
- TYPE-S (セット速度向上プラン)** 多品種/少ロットに対応する為、セット速度を向上させるプランです。(最少 ⇒ 最大: 1分16秒短縮: 次ページセットタイムフローチャート参照)<sup>\*1</sup> **TYPE-S**
- TYPE-R (最高速度UPプラン)** 多品種/少ロットでの生産性に加え、更なる高速運転を可能にしたプランです。(最高速度370枚/分)<sup>\*1 \*2 \*3</sup> **TYPE-R**

\*1: EVOL単体でのセット時間は向上しますが付帯機器、その他オペレーションによる熟練度が関係する場合があります。  
\*2: EVOL単体での最高速は370枚/分となりますが付帯機器は含みません。その他オーダ構成/副資材の状態により最高速度での運転が出来ない場合があります。  
\*3: TYPE-RはEVOL-84限定です。

## TYPE-B 整備メニューのご紹介



- |                   |                    |                  |
|-------------------|--------------------|------------------|
| 1 給紙部 リードエッジ点検整備  | 5 排紙部 クイックセット点検整備  | 9 CE部 各部点検整備     |
| 2 給紙部 主駆動装置点検整備   | 6 排紙部 フレーム移動装置点検整備 | 10 グルーガン清掃点検整備   |
| 3 印刷部 インキ循環装置点検整備 | 7 DC部 ストリッピングロール整備 | 11 搬送コンベヤ台板レール整備 |
| 4 各制御盤 清掃点検整備     | 8 FG部 折れ精度関連点検整備   | 12 各部電装品点検整備     |

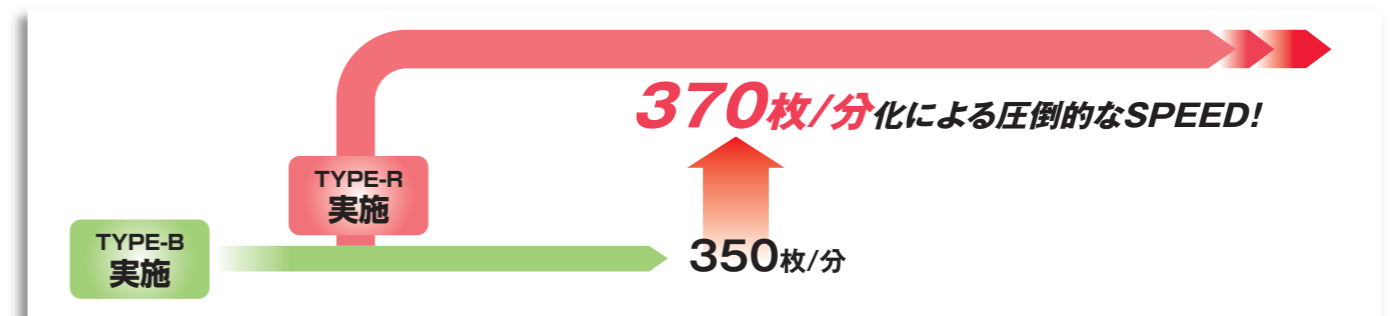
## TYPE-S セット時間シュミレーション

平均36秒短縮※4 最少⇒最大で1分16秒短縮

※4: 平均 = 最少(最大)より中間位置に移動させた場合となります。  
※4: TYPE-Sの場合のセット時間シュミレーションとなります。

ユニット	主要セット箇所	時間(S)	時間(S)										
			-40	-30	-20	-10	0	10	20	30	40	50	1分
給紙部	サイドガイド	155.8	[Timeline bar from 0 to 155.8s]										
	サイドガイド(2倍速)	69.8	[Timeline bar from 0 to 69.8s] 86秒短縮										
排紙部	各ヘッド移動	107.2	[Timeline bar from 0 to 107.2s]										
	各ヘッド移動(2倍速)	50.8	[Timeline bar from 0 to 50.8s] 57秒短縮										
DC部	送りカラー幅方向移動	152.5	[Timeline bar from 0 to 152.5s]										
	送りカラー幅方向移動(2倍速)	68.3	[Timeline bar from 0 to 68.3s] 84秒短縮										
CE部	フロントストップ	140.0	[Timeline bar from 0 to 140.0s]										
	フロントストップ(2倍速)	68.0	[Timeline bar from 0 to 68.0s] 72秒短縮										

## TYPE-R 速度向上イメージ



## オプションのご紹介

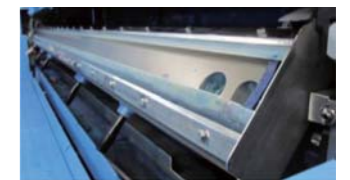
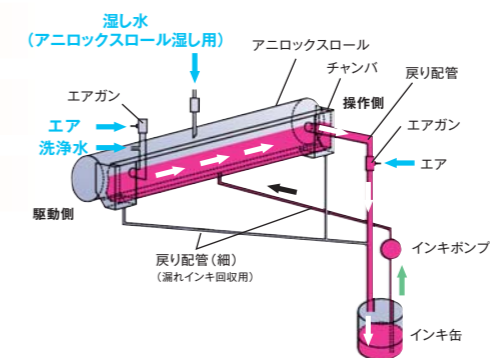
新インキ交換システム 特許取得済 納入実績: 311色(2015年1月)

インキ交換時間 最大で1分7秒短縮!

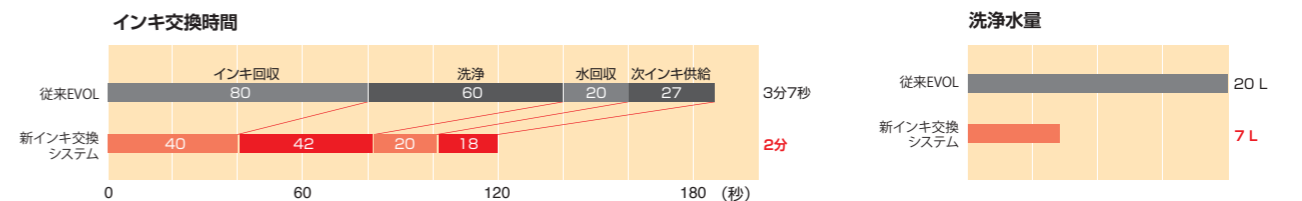
インキロス削減 最大100cc! ※5

洗浄水削減 最大13 L! ※5

※5: 配管のホース詰り等が無い状態で従来機との比較  
条件: インキ粘度 = 8秒 / 三菱製ゼーカップ #4



### インキ交換システムの性能比較



## CE-8 カウンタエゼクタ

## CE-8 への入替による様々なメリット



- 高速化**
- 5枚バッチ、10枚バッチの処理能力が向上。
    - ・10枚バッチ処理能力向上による生産性アップ\*
      - 1) 年間売上増大(10枚バッチの仕事) + 89百万円/年
      - 2) 利益: + 5.3百万円/年
  - ※ 生産性を向上させるためには、結束機、ロボットの高速対応が必要です。
- 緩衝板の緩衝ストロークを拡大する事で、軽量紙の高速運転時の跳ね返り、傷入りを防止。
- 安定稼働**
- シートの落下姿勢の安定化
    - ・ホッパフロフの2分割化
    - ・補助レヅジをCE-7より100mm高い位置に設置
  - 機械の安定稼働
    - ・プレスバーの駆動方式を、エアシリンダからサーボモータへ変更
    - ・レヅジ前後動作を、チェーン駆動からギア駆動(ラック&ピニオン)に変更
    - ・補助レヅジをシリンダロットから樹脂プレートに変更 ⇨ 傷入り防止対策
- メンテナンス性の向上**
- 駆動用チェーンの廃止、エアシリンダの削減により、調整箇所及び消耗部品の数が減少。