

キャップシュールをうまく装着するためのインストラクションガイド

(PECHINEY 社サポート情報にルーツ機械研究所が追補 040416)

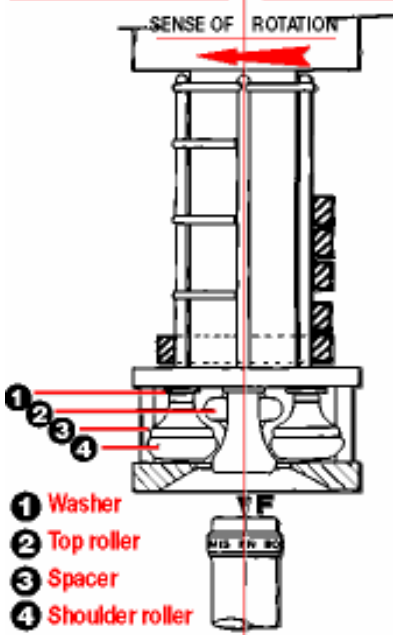
1. スピナーヘッドの回転方向

キャップシュールに取外し用の「切込み」や「タブ」が出ている場合には、それに逆らわない方向に回転させてください。縦方向の「貼り合わせ」のあるキャップシュールについても同様です。「切込み」「タブ」「貼り合わせ」のない、すずシールやアルミシールでも、**回転方向を変えることが有効な場合**があります。

2. ヘッドの回転速度：1400～1800 rpm

回転数を上げすぎないで下さい。ローラーもヘッドと同じ速度で軸の周りを回転しますので、1800回転を越えるとローラーの過熱が生じ、ローラーの破損や軟化させたりキャップシュールにダメージを与えたりします。一般的にいて、問題がある場合には**回転数を低い目**に調整してみてください。

BODY WITH SEPARATIONS CONVENTIONAL BODY



- ① Washer
- ② Top roller
- ③ Spacer
- ④ Shoulder roller

ゴムバンド方式のスピナー
ワッシャー
トップローラー
スペーサー
ショルダーローラー

3. 挿入スピード

びんの挿入は、2.5 m/min またはヘッド一回転につき 1.5mm です。あまり早くびんが上昇すると、シール不良の原因になります。スピナーにボトルネックを入れる時、あるいは抜く時、**ボトルがスピナーの軸方向に対してまっすぐに動く事が大変重要**です。

4. ヘッドあたりの処理能力

連続送びん（持ち上げ）ユニット装備の自動スピナーの場合最大 1000bph、**理想的には 800bph 以下**（特にスピナーがシングルヘッドのユニットの場合）です。キャップシュール装着工程の間はゆっくりとびんを持ち上げ、すばやく排出します。びん口の条件が特殊な場合（弱い、仕上げが粗い、楕円形等）には必ず 800bph 以下にし、キャップシューリングの状況を見て速度を決めてください。

5. キャップシュールの一般的な選定基準

（キャップシュールの裾の径） - （びんの首最大部径）は 2.75mm を超えないようにしてください。（当社から供給するキャップシールは、この条件にあうものをお届けしています。）

6. ローラー締め圧

一般的には、**しわがよる場合 締め圧を弱く、キャップシュールが緩い場合 締め圧を強く**、します。

ゴムバンド方式の場合：スピナーヘッド停止状態での締め圧は以下の通り（良好な状態のゴムバンドの参考値）

押さえゴムバンドの本数	3本	4本	5本
ローラー締め圧	3 kg	4 kg	5 kg

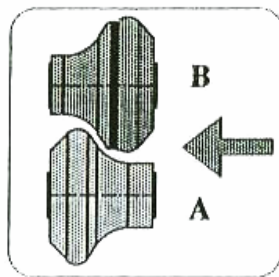
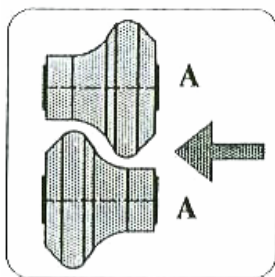
ローラー締め圧は、ヘッドの回転速度、ローラーの本数、押さえゴムバンドの状態等によって決まります。それを念頭に置き、キャップシューリングの状況に応じて3～5kgの範囲で締め圧を調整してください。ローラー締め圧はばねばかりで計測して、**すべてのヘッドで均一**にしてください。

メカニカルスプリングの場合：メーカー指定の方法で調整してください。

7. ローラー形状

標準のローラーでうまく対応できない場合もあります。対抗するローラー（ショルダーローラーとトップローラー）が同一形状（イラスト左）でうまくいかない場合には、異なる形状のローラーを使用することも検討してみてください。（イラスト中央、右の写真）

「ローラー先端の接地面積」「R形状」「対抗するローラーの間隔」などがしまり具合の決定要因になります。キャップシール側の要素で言うと「びんへの押し付けられ具合」「キャップシールの伸ばされ具合」、「びんカブラ（あご部）へ密着具合」などが決定要素です。**ローラーのあそび間隔は約1mm**が適切です。ローラー新作についてはご照会ください。



7. エンドブロック

エンドブロックの直径はびん口の径（「傘つきコルク」の場合には傘の径）よりも小さくしなければならず、また**停止時に絶対にローラーに触れないよう**にしてください。

8. 排出の強さ

排出の強さは、下記動作に十分なものでなければなりません。

- ・スピナーヘッドからびん等を確実に排出すること。
- ・びんが回転しないように排出すること。
- ・キャップシールが空回りしないこと。
- ・あまりに強く排出すると、排出後にびんのセンターが出しにくくなる。

排出強さは通常6～12kgです。**排出を早くしすぎると巻き締め不良になる場合**があります。

(以上 t.w/t.k/y.k/sk 040416)