



# AMC (イタリア) 連続打抜き機

## Model NC-110 Collect 仕様書

### 目次

1. 装置の概要	1
2. 本機の構成	1
3. ワークフロー	1
4. 主仕様	2
5. オプション項目	2
<AMC 技術資料> 蓋材の生産枚数試算	3



-技術と情報でシステムを売る-

日本エス・アンド・エイチ株式会社

## 1. 装置の概要

本機は、60年の歴史を誇るイタリア AMC 社製、油圧式ラベル打抜き装置です。世界の有名コンバーターから長年高い評価を得ているモデルをベースに、本機では以下の画期的な機能が加わりました。

- 1度に100～500枚の平版のシート打抜き
- ラベルの張合い、および粕取りの連続動作

この装置により、従来のギロチン、ブッシュなどが不要となり、大幅な生産の合理化と生産数量のアップが可能となります。つまり、ラベル打抜き作業を根本的に改良する画期的な装置といえます。

## 2. 本機の構成

- ジョガー
- 本機、油圧打抜き装置
- ラベル/粕 分離テーブル
- ラベル集積テーブル
- 制御装置（カメラおよびダイ制御）
- 操作タッチパネル

## 3. ワークフロー

1. 棒積みを見当断ちされたシートをジョガーにて揃えます
2. ジョガーから固定枚数（合紙の入っている枚数）を取ります
3. 本機の打抜き部に2方向に付き当てセットし、クランプで固定します
4. タッチパネルにラベルのレシピを入力します
5. サイクルボタンを押し、カメラにラベルの位置を認識させます  
(1枚ごと・最高毎10枚までの認識が可能)
6. 再度、サイクルボタンを押し、打抜き作業を開始します
7. 作業終了後、ボタンを押し、ラベル/粕を横に移動させます
8. ラベルは下の集積テーブルに収容され、粕は上に排出されます
9. 希望のラベル枚数に達するまで、上記を繰り返します  
(500枚のラベル作成時: 100枚抜の場合は5回、250枚抜の場合は2回繰り返す)
10. 希望枚数に達したら、テーブルを引き出し、積載されたレベル上に板紙を乗せ、帯び掛けなどの準備をします



-技術と情報でシステムを売る-

日本エス・アンド・エイチ株式会社

## 4. 主仕様

最大ワークサイズ	750×1,100mm
ラベルサイズ	Min. 10×10m / Max. 280×280mm
抜き厚さ	Max. 25mm
抜き隙間	2 - 15mm
ストローク数	Max. 60 ショット/分
抜き圧 (油圧方式)	12 トン/cm <sup>2</sup>
電気容量	7.5kW
重量	2.7 トン
装置サイズ	4,300×2,450×2,070mm

## 5. オプション項目

- 2方向 (X, Y) ラベル位置検出カメラ および制御ソフト
- 3方向 (X, Y, Z) ラベル位置検出カメラ および制御ソフト
- 打抜き用ダイおよび分離テーブル
- 既存ダイ取付け治具

ご質問、お問い合わせ  
 日本エス・アンド・エイチ (株)  
 (AMC 社日本総代理店)  
 TEL: 048-798-8846  
 FAX: 048-798-8839

本資料は、伊 AMC-IMC 社の資料をもとに、日本エス・アンド・エイチ (株) により、参考として抄訳したものです。  
 これらに起因する詳細については、伊 AMC-IMC 社の基準書に準拠することを予めご承知おきください。

<AMC 技術資料>

## 蓋材の生産枚数試算

機種: AMC, Model. NC-Collect, 110

本機の構成

- 装置構成: : ジョガー
- 本機、油圧打抜き装置
- ラベル/粕 分離テーブル
- ラベル集積テーブル
- 制御装置 (カメラおよびダイ制御)
- 操作タッチパネル

### [ Case 1 ] カップラーメン蓋材

蓋材概要

- 印刷幅: 920mm ( 988×588mm )
- 面付け: 24 面 ( 6×4 )
- 材料構成: OPP+紙+アルミ+EVA=110 ミクロン厚
- ラベルサイズ: 147mm

生産詳細

- 抜き枚数: 100 枚 ( 125 枚の可能性あり )
- 毎分ショット数: 30 ショット
- 毎時生産枚数: 180,000 枚 ( 100 枚×30 ショット×60 分)

