



新しい時代へWIN。Standard REIWA

Go to New Generation with WIN SR

段ボール製函印刷機 WINシリーズに新たなラインナップ、
SR350が加わりました。

高品質・高生産性はそのままに、新機種を開発しました。

WIN SR 350 has been added as a new lineup of WIN Flexo Folder Gluer series. This new model has been developed while maintaining high quality and high productivity.

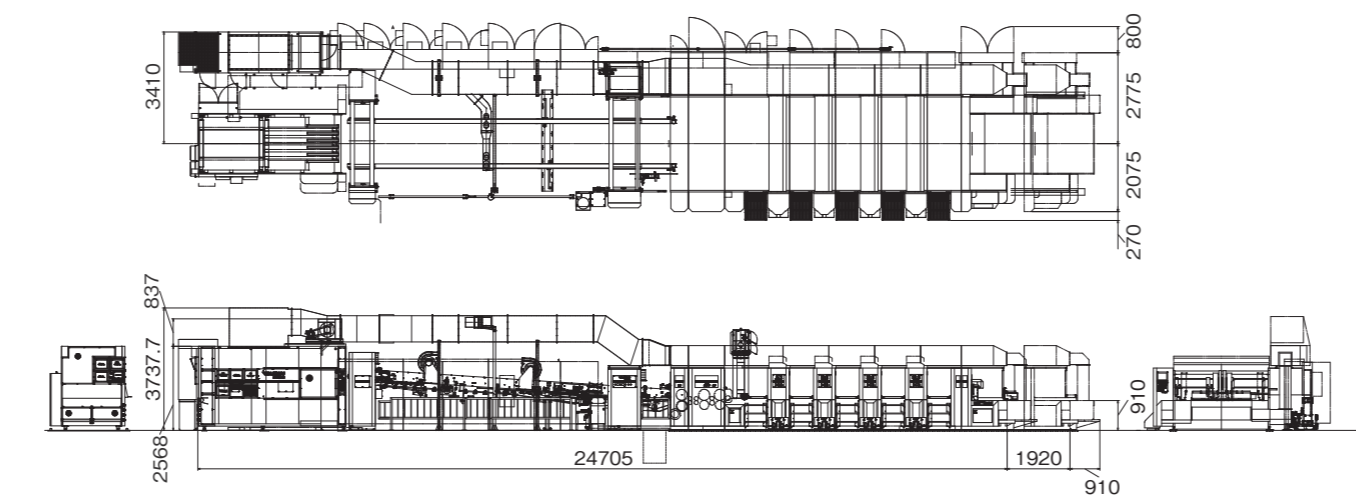
- 全体設計を見直し、製造コストのスリム化を実現。
 - Streamline for the manufacturing cost by reviewing the overall design
- 電気設計を見直し、最新システムへ更新。更に低コスト化を実現。
 - Update to the latest system and lower cost by reviewing the electrical design
- 各主要装置を自社開発含め国産化し、調達コスト削減・メンテナンスの向上を実現。
 - Procurement cost reduction and maintenance improvement by domesticizing each major equipment including in-house development
- 石川製作所オリジナル機構(タンデムレッジカウンタ、チップレススロットタ、接合アシスト装置など)は 従来通り搭載。
 - Equipped with Ishikawa original mechanism (ex. Tandem ledge counter, Chipless slotter, Folding assisting device, etc.)

■フレキシフォルダグルア 一般仕様 General Specification of Flexo Folder Gluer

仕 様 Specifications		WIN SR350
最大機械速度(枚/分)	Maximum Speed (sheets / min)	350
最大給紙寸法(mm)	Maximum Sheet Size	970 × 2,500
最小給紙寸法(mm)	Minimum Sheet Size	250 × 679 (平通し時 Unfolded blank 600)
最大仕上寸法(mm)	Maximum Finish Size	970 × 2,493
最大印刷寸法(mm)	Maximum printing area	960 × 2,350
最大打ち抜き寸法(mm)	Maximum Die Cutting Area	970 × 2,350
印版厚さ(含台紙)(mm)	Thickness of Printing plate	7.2
最大パネル寸法(mm)	Maximum Panel Size	つぎ代側 Joint lap side / 955 反つぎ代側 Anti joint lap side / 785
フォルディングフレーム最小寸法	Min. Distance of Folding Frame	330mm
スロットタ溝最小間隔(mm)	Min. Distance of slotter gap	90 × 180
スロットタ溝幅(mm)	Width of Slotter groove	つぎ代部 Glue lap side / 11 その他 others / 7
つぎ代幅(mm)	Glue lap Width	45以下 (45 or less)
結束枚数 Bundle Qty 最高バッチ高さ Max200mm 最低バッチ高さ Min40mm	AF	5~20
	CF	5~25
	BF	10~30
	CBF	5~10
処理能力 Handling Capacity (最高機械速度) Max. Speed (枚数/分) sheets / min	5枚カウント 5 sheets/bundle	125
	10枚カウント 10 sheets/bundle	250
	15枚カウント以上 15 sheets / bundle or more	350
ケース送り出し高さ(mm)	Height of Bundle Ejection	992.5

注意 1. 処理能力は機械の作動サイクルに基づく計算値であり、実運転に当たってはシートサイズ、形状、硬さ、反り、印刷面積と状態、打ち抜き形状、発水の有無や撥水度及びその他の条件により処理能力制限を生じます。
2. シート寸法誤差は±0.5mm以内、シートの反りは±3%以下。
Remarks: 1) The processing capacity is calculated number based on the machine operating cycle. Actual operation will be limited by sheet size, shape, hardness, warping, printing area, die cutting shape and other conditions.
2) Sheet size error is within ±0.5mm Sheet warping is within ±3%

■外形寸法 Overall size



株式会社 石川製作所

ISHIKAWA SEISAKUSHO, LTD.

■ 本社・工場 / 石川県白山市福留町200番地 TEL.076-277-1411 FAX.076-277-2772
 ■ 東京営業所 / 東京都新宿区神楽坂2-17 中央ビル8F TEL.03-6228-1159 FAX.03-6228-1961
 ■ 大阪事務所 / 大阪府大阪市北区南扇町7-17 MF梅田ビル7F TEL.06-6232-8518 FAX.06-6232-8525
 ■ Head Office & Plant : 200 Fukudomemachi Hakusan-Shi Ishikawa 924-0051 Japan
 ■ Tokyo Sales Office : Chuo Bldg. 8F 2-17 Kagurazaka Shinjuku-Ku Tokyo 162-0825 Japan
 ■ Osaka Office : MF Umeda Bldg. 7F 7-17 Minamiogimachi Kita-Ku Osaka 530-0052 Japan

http://www.ishiss.co.jp

石川製作所 検索



段ボール製函印刷機 WINシリーズ

WIN SR350

株式会社 石川製作所

欲しかった性能がここに

Here with Desired Performance.



給紙ユニット
Feeding Unit

安定した給紙精度の実現
Stable Feeding Accuracy

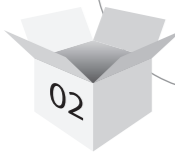
- New5軸リードエッジBOX搭載
- フィードロール 上:ゴム 下:ゴム(標準)
- New 5 axes lead edge feeder
- Feed roll Upper: Rubber Lower: Rubber



生産管理装置 CNC
Production Management Equipment

簡単オペレーション・省スペース化の実現
Easy Operation & Space Saving

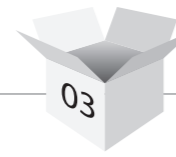
- 機械本体組込型 (カウンタ部操作側)
- Built-in type with the machine (operation side of counter ejector)



印刷ユニット
Printing Unit

安定した綺麗な印刷
Stable and High Quality Printing

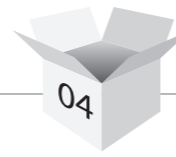
- 石川製チャンパーブレード装置搭載
- インキ自動交換装置搭載 (2缶)
- Ishikawa chamber blade inking system
- Ink auto changer (2 cans)



印刷搬送ユニット
Printing Transfer Unit

高生産性・低メンテナンスコスト
High Productivity & Low Maintenance Cost

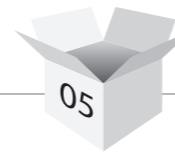
- 1軸駆動方式サクシオン1枚ベルト搬送 (カンバスベルト使用)
- Single belt (canvas belt) with 1 axis drive



クリーサ・スロットタユニット
Creasing / Slotting Unit

しっかり入る罫線・メンテナンス簡易化
Firmly Creasing & Easy Maintenance

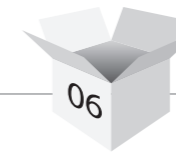
- 第一罫線圧個別調整装置
- オーバーラップ自動調整装置
- Individual adjustment device for 1st creasing pressure
- Over flap automatic adjustment device



ダイカッタユニット
Die-cutting Unit

完全落丁の実現
Perfect Discharging Scraps

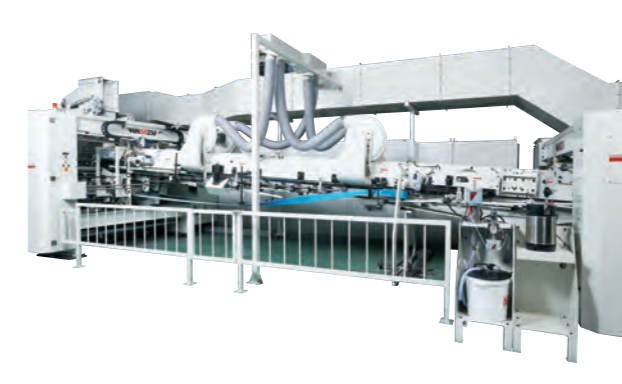
- 三胴式ダイカッタ (ナイフ・ピン・アンビルシリンダ)
- Three cylinder system (Knife, Anvil and Pin cylinder)



フォールディングユニット
Folding Unit

安定した接合精度の実現
Stable Folding Accuracy

- ケース矯正装置(つぶしMasse、そろえMax) 搭載
- 非接触グルーガン装置搭載
- Folding assist device (TSUBUSHI-MASSE & SOROE MAX) installed
- Non-contact glue gun system



カウンタエジェクタユニット
Counter Ejector Unit

ミスカウント無・スムーズな排出
No Miscounting & Smooth Ejection

- ワンステージカウンタ
- タンデムレッジ方式
- One stage counter ejector
- Tandem ledge system

