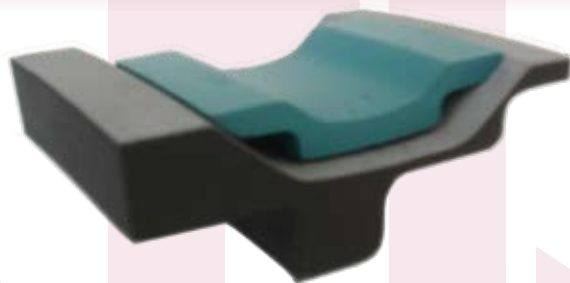


# フィラーリング

ドライヤのキャリヤ溝にフィラーリングを設置することによりキャリヤ溝の深さと幅を適正化

## フィラーリングの特長

- フィラーリングは「ロープとドライヤ表面の速度差を少なくする」および「テールを挟む力を強くする」ための機器です
- 通紙テールの弛み・外れを少なくし、通紙時間を短縮して生産性を向上します
- ドライヤごとに溝形状を測定し、フィラーリングを製作します
- フィラーリングは一日あたり8本前後の取付が可能です

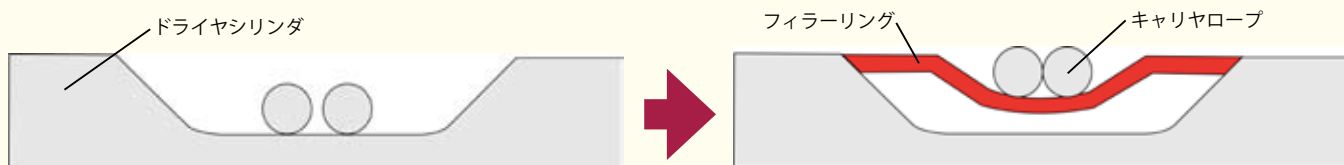


### ドライヤ内をキャリヤロープで通紙する際、なぜ通紙テールの蛇行が起こるのか？


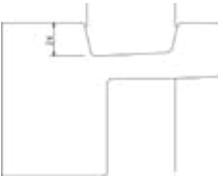
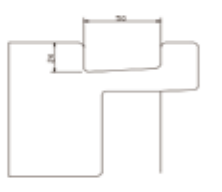

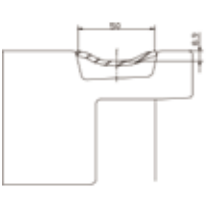
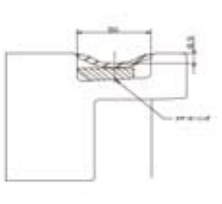
ドライヤシリンダのキャリヤロープ溝が深すぎるとロープの速度がシリンダ周速よりも著しく遅くなるので、通紙テールが弛み蛇行が生じます。

(参考)	抄速	ドライヤ径	キャリヤ溝深さ	ロープ径	シリンダ周速とロープ速度の速度差
	800m/min	1524mm	19mm	12.7mm	13.3m/min

キャリヤ溝幅が広すぎるとロープがテールを挟む力が弱くなり、通紙テールがロープから外れ易くなります。



## ドライヤ溝形状による分類

		形状 I	形状 II
		キャリヤ溝両端がテーパ	キャリヤ溝両端または片側ストレートで底部がテーパまたは平ら
BEFORE			
AFTER			

備考 フィラーリング取付によりキャリヤロープの位置が多少変わり、群間でロープが互いに接触する可能性があります。フィラーリング取付後、ロープを張った状態でロープ位置の確認、調整をお願いします。