

# OSエクスパンダーロール比較表

大阪染織機械株式会社

タイプ	例：φ100×1500w×2000L×φ35	メリット	デメリット
標準型	紙・フィルム・不織布・金属箔等用 起動トルク：350g～500g 弧高：10～20mm タイヤコード・布(ウェット)用 起動トルク：500g～1.2kg 弧高：25～35mm	使用条件：比較的に高速、高荷重(Max601m/min) 弧高：各シートの標準～高い弧高 グリスが多いので比較的寿命、防水性、防塵性を付加できる シートスリップ：比較的大 比較的安価(同一仕様)	起動トルク及び回転トルクが最大(影響大) 低張力、薄物などのシートには強制駆動が必要 表面ゴムの摩耗が比較的発生しやすい
KT型 (軽トルク型)	紙・フィルム・不織布・金属箔・布(ウェット)用  起動トルク：150g～350g 弧高：3～20	使用条件：中低速、中低荷重(Max301m/min) 弧高：各シートの標準値 その他は標準型とMT型の間不值 シートスリップ：比較的小 使用可能シートと使用可能条件範囲が広い	標準型とMT型の間值的性能及び価格
MT型 (極小トルク型)	紙・フィルム・不織布・金属箔等用 極薄フィルム・腰の無いフィルム用 起動トルク：35g～50g 弧高：10～15mm (40gは弧高10mm、気温20℃の条件)	使用条件：中低速、極低荷重(Max300m/min) 弧高：各シートの標準値より低く設定 起動トルク及び回転トルクが極めて小 シートスリップ：極めて小(シートの摩擦力による) 強制駆動プーリーが不要になる 省エネ、設計、設備及び運転コストの削減 回転抵抗が極小の為フィルムへの悪影響極めて小	高速及び高荷重での使用不可 弧高は大きくできない(標準以下) 使用条件が限定される(常温、低荷重等) 取扱いに細心の注意を要する(ゴム癖除去及運搬、 設置時に精密部品の取扱い) ロール本体は比較的高価【トータルコストは低くなります】
MTL型 (極小トルク& 低慣性モーメント)	紙・フィルム・不織布・金属箔等用 極薄フィルム・腰の無いフィルム用 起動トルク：25g～35g 弧高：10～15mm (30gは弧高10mm、気温20℃の条件) 慣性モーメントを軽減化(MT型の25%以上削減)	使用条件：中低速、極低荷重(Max300m/min) 弧高：各シートの標準値より低く設定 起動トルク及び回転トルク及びGD2が最小 シートスリップ：極めて小(シートの摩擦力による) 強制駆動プーリーが不要になる 省エネ、設計、設備及び運転コストの削減 回転抵抗が最小なのでフィルムへの悪影響が最小	高速及び高荷重での使用不可 弧高は大きくできない(標準以下) 使用条件が限定される(常温、低荷重等) 取扱いに細心の注意を要する(ゴム癖除去及運搬、 設置時に精密部品の取扱い) ロール本体は最も高価【トータルコスト低下及び 高性能製品不良率低下を図れます】