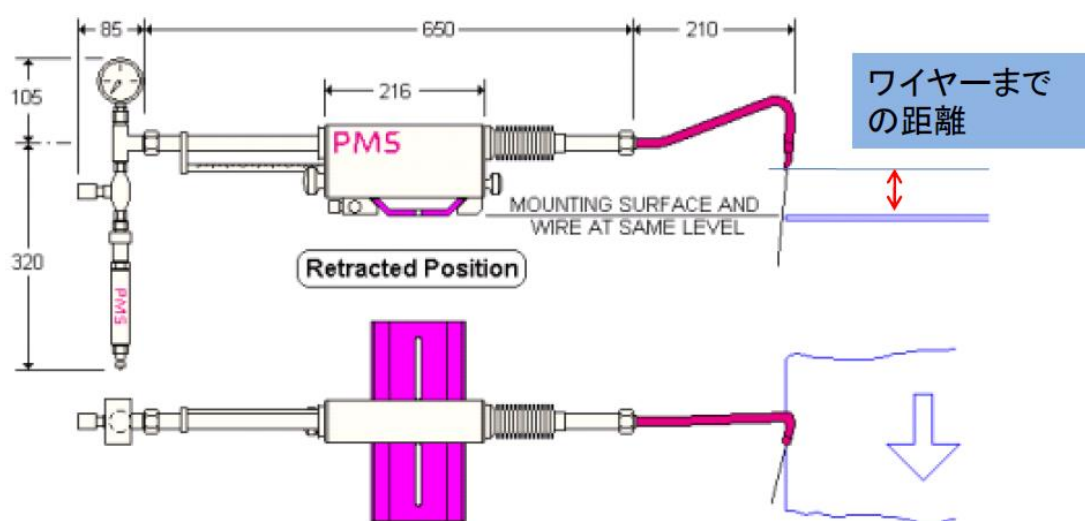


## PMS 社スーパートリム エッジカッター調整の基本

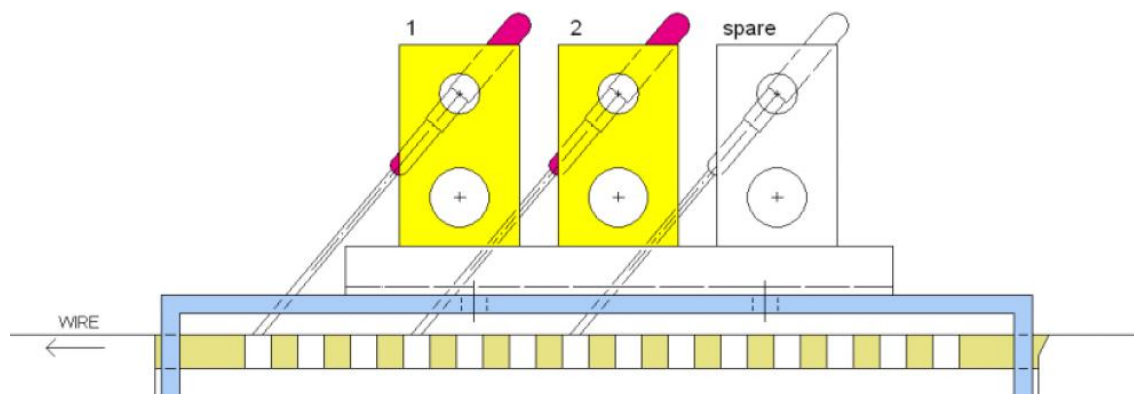
### ① シート面への距離

ノズル先端からシート面までの距離は 60 から 80 mm が良い。短ければ短いほど空気の抵抗を受けず、タービュラントが起こりにくい。



### ② MD 方向への角度とサクシオンボックス

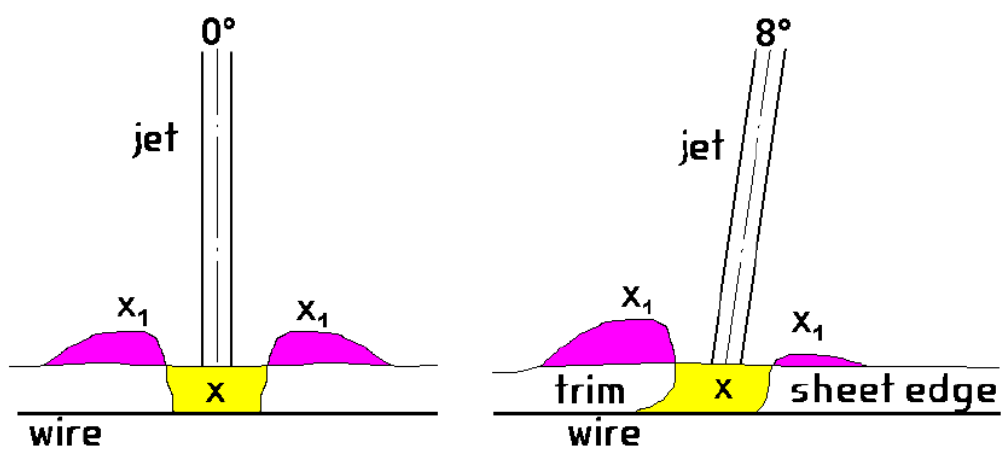
MD 方向への角度はワイヤーを貫通する角度を見つける。一般的には 60 から 65 度。サクシオンボックスがあればスロットに充てる。あてた場合、貫通の状態はわからないが、カスは蓄積せず抜けてくれる。紙匹が乾燥していればサクシオンボックスは不要。



### ③ CMD 方向への角度

抄速 1000mpm 程度のマシンでは 6 度（まれに 4 度）が普通。遅いマシンでは角度は小さく（直角に近く）なる。分離した湿紙が再結合するのを防ぐ。

#### Comparison between 0° and 8° CMD nozzle angle



ワイヤーと湿紙の間に水が残ると再結合します。

貫通せずにワイヤー上に残る水は捨て耳側に寄せます。

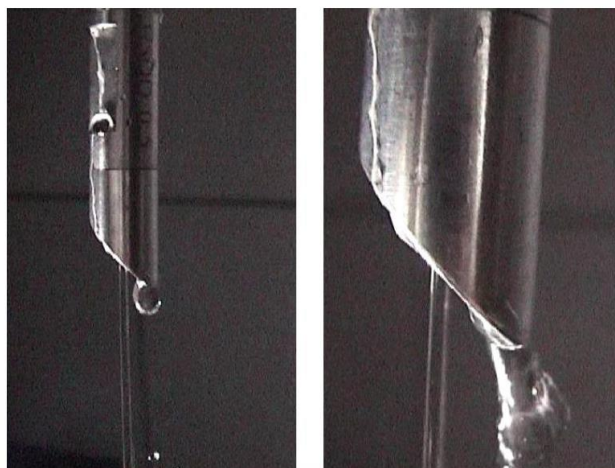
### ④ ジェットの当て方

ダブルジェットノズル（2 穴ノズル）の場合は、2 つ目に当たるノズルのジェットを、ノズル径の半分を目安に捨て耳側にずらして当てる。トリプルノズル（3 穴ノズル）の場合は、3 つ目を 2 つ目の外側にノズル径の半分分ずらす。



⑤ セーフジェット

セーフジェットの先端は水滴が集まるので外側に向ける。



⑥ 水圧

水圧が 15~25bar が推奨。手元のプレッシャーゲージの圧がポンプの圧よりも低くなる場合があるので注意。ポンプは低い位置に設置すると圧が落ちる場合があるので、同じフロアのできればワイヤー面と同じ高さが推奨。

(m/min)	< 50	50 - 80	80 - 120	120 - 170	> 170
< 500	1×0,5	1×0,6	1×0,7	1×0,8	1×0,9
500 - 700	2×0,4	2×0,4	2×0,4	2×0,5	2×0,6
750 - 1000	2×0,4	2×0,4	2×0,4	2×0,5	2×0,6
1000 - 1250	2×0,4	2×0,4	2×0,4	2×0,5	
1250 - 1500	2×0,4	2×0,4	2×0,5		
1500 - 1750	2×0,4	2×0,4	2×0,5		
> 1750	2×0,4	2×0,4			

Recommended jet diameters for trim nozzles (mm)

	12
	15
Recommended	20
pressure	25
(bar)	30
	35
	40

⑦ 水量

使用される水量は径と圧で決まります。水量テーブルで目安を把握してください。ノズル径が小さいと切れ具合は良くなりますが、再付着のリスクが上がります。

⑧ ノズルの選定

スーパートリムのカッティングの目的は『切れ口をきれいに』『再付着を防ぎ』カットすることです。特に坪量・抄速が変わりやすいマシンでは複数の種類のノズルを準備することを前提にしながら、外部的要因を考慮に選定します。

FLOW VOLUME FOR PMS RUBY NEEDLE JET NOZZLES in litres/minute (per each jet)								
Jet Diameter (mm)	OPERATING PRESSURE (bar)							
	5	10	15	20	25	30	35	40
0.30	0.10	0.14	0.17	0.20	0.22	0.25	0.27	0.28
0.35	0.12	0.16	0.22	0.25	0.28	0.30	0.33	0.35
0.40	0.17	0.23	0.28	0.33	0.37	0.41	0.44	0.46
0.45	0.21	0.29	0.36	0.41	0.46	0.50	0.54	0.58
0.50	0.25	0.36	0.44	0.51	0.57	0.62	0.68	0.72
0.55	0.31	0.43	0.53	0.61	0.69	0.75	0.81	0.87
0.60	0.36	0.51	0.63	0.73	0.81	0.90	0.97	1.02
0.65	0.43	0.61	0.74	0.86	0.96	1.05	1.13	1.21
0.70	0.49	0.69	0.86	1.00	1.12	1.24	1.31	1.38
0.75	0.57	0.81	0.99	1.14	1.27	1.39	1.51	1.61
0.80	0.64	0.87	1.08	1.27	1.45	1.62	1.71	1.79
0.85	0.73	1.03	1.27	1.46	1.64	1.79	1.94	2.07
0.90	0.80	1.11	1.37	1.61	1.83	2.04	2.15	2.25
0.95	0.91	1.29	1.58	1.83	2.04	2.24	2.42	2.58
1.00	1.02	1.39	1.72	2.02	2.34	2.60	2.82	2.92
1.10	1.23	1.73	2.12	2.45	2.74	3.00	3.24	3.46
1.20	1.53	2.04	2.48	2.95	3.34	3.75	4.04	4.32

ご質問は、(株) ガイア 平野まで

Tel 08013631131 or [tatsuma-hirano@mbr.nifty.com](mailto:tatsuma-hirano@mbr.nifty.com)