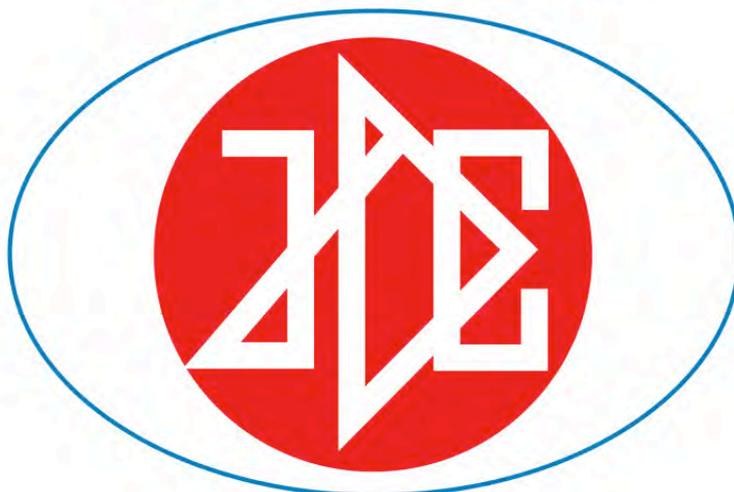




www.jdc-inc.co.jp

JDC 株式会社



JDC, inc.
Since 1968

旧社名： 株式会社 日本開発コンサルタント
Former name: Japan Development Consultants, Inc.

〒857-0852 長崎県佐世保市千原町5-29号
5-29 Hizukushi-cho, Sasebo-city, Nagasaki-ken, Japan
Tel: 0956-34-7500 Fax: 0956-34-7501



JDC Unternehmensprofil



JDC, Inc. ist ein japanisches Unternehmen mit mehr als 30 Jahren Erfahrung in der Konstruktion und Produktion von Maschinen und Werkzeugen zur Coilverarbeitung und von Rollenschneidmaschinen.

JDC wurde 1968 in Osaka für Entwicklungen im Bauwesen gegründet. 1987 wurde der Hauptsitz nach Sasebo verlegt, um sich mehr auf das Geschäftsfeld der Maschinenherstellung konzentrieren zu können und 1994 wurde das neue Bürogebäude und das Technische Entwicklungszentrum eröffnet.

Im September 2011 wurde der Firmenname von Japan Development Consultants, Inc in JDC, Inc geändert.

Unsere weltweit patentierten Maschinen haben wir bereits in 34 verschiedenen Ländern installiert. Wir haben bislang mehr als 1000 Bandspannvorrichtungen verkauft und es sind insgesamt 80 Patente und Handelsmarken auf uns eingetragen.

JDC-Maschinen für Rollenschneidstraßen

BELTBRIDLE™ wurde 1980 auf dem internationalen Markt eingeführt.

ROBELTOR™ wurde 1994 vorgestellt

und 2003 wurde die **RB21**™ auf Grundlage unserer langjährigen Erfahrung aus dem Verkauf von mehr als 800 **Beltbridle** und **Robeltor** Einheiten entwickelt.

Seit 2003 mehr als 250 verkaufte **RB21**™ Einheiten.



RB 21™



Ω Omega Type BELTBRIDLE™

JDC ist auf die Entwicklung und Konstruktion patentierter Bandspannvorrichtungen zur Aufwicklung von Streifen, die in Rollenschneidstraßen zwischen Materialgrube und Aufroller installiert sind, spezialisiert.

Im Gegensatz zu herkömmlichen Maschinen verfügen die Spannvorrichtungen aus unserer Produktpalette über eine Bremswalze mit Filzpresse und eine Spannwalze für eine verbesserte Verarbeitung von Coils.

JDC-Ausrüstung für Rollenschneidstraßen

- **SealEx**™ : Schlauchlose Welle mit Luftausfahrmechanismus
- **Auto SealEx**™ : Schlauchlose Welle mit Luftausfahrmechanismus undWerkzeugeinstellungsautomatik
- **HYDEX**™ : Hydraulische Expansionstrennerwelle für schwere Coils auf Aufwicklungstrommel
- **3K-NUT**™ : Hydraulikmutter für Trenneinstellung der Rotationswelle



Verwendungszweck der RB21

Der Verwendungszweck der RB21 Einheit ist es, stabile und feste Coils neu aufzuwickeln, und somit eine gleichbleibende Spannung für mehrfach geschlitzte Streifen auf allen Arten von Coils ohne Kratzer oder Spuren zu gewährleisten und dabei einfache Bedienung und Wartung zu ermöglichen.

Die **RB21™** ist eine Maschine mit sehr flexiblen Spannungen aufgrund des exklusiven Konzepts zum Austausch zwischen Band- und Filzspannsystem, das über eine motorisierte 180°-Wechslereinheit betrieben wird. Sie ist besonders empfehlenswert für die Herstellung einer großen Anzahl von Streifen aus Rollenmaterial mit Stärken von weniger als 2mm.

Die **RB21™** kann verschiedenste Arten von Coils bei einer Betriebsgeschwindigkeit von bis zu 400 m pro Minute verarbeiten.

- Verwendung der Bandwalzenelemente für hochwertige Coils mit empfindlichen Oberflächen
- Verwendung der Filzbelagseite für Coils normaler Qualität
- Verwendung der neuen Omega Bänder für ölige und nasse Coils

GEEIGNETE SPEZIFIKATION FÜR STANDARD-COILS Für Anwendungen, die über die Standardspezifikationen hinausgehen, sind auch Sonderanfertigungen möglich		RB 21™			
		Bandseite für trockene Materialien	Filzbelagseite für trockene Materialien	Filzbelagseite für ölige/nasse Materialien	Omega-Band für ölige/nasse Materialien
Stärkebereich	mm	0, 1 bis zu 3,2	0, 05 bis zu 6	0, 1 bis zu 6,0	0, 2 bis zu 5,0
Max. Coilbreite	mm	2300	2300	2300	2300
Min. Streifenbreite	mm	15	10	10	20
Max. Verarbeitungsgeschw.	mt/min	400	400	400	300
WICHTIGSTE VERARBEITUNGSFÄHIGE MATERIALIEN		Glänzender Edelstahl	Alle Coils mit unempfindlichen Oberflächen	Alle öligen/nassen Coils	Alle öligen/nassen Coils
		Zinnbeschichteter Stahl		Alle Coils mit unempfindlichen Oberflächen	Alle Coils mit empfindlichen Oberflächen
		Verzinkter Stahl			
		Siliziumstahl (magnetisch)			
		Vorbeschichteter Stahl			
		Gummibeschichteter Stahl			
		Prägestahl			
		Glänzendes und lackiertes Aluminium			
		Glänzendes Messing und Kupfer			

RB 21™ Verarbeitung von öligen/nassen Materialien

Für die **RB21®™** kann das neue „Omega-Band“ eingesetzt werden, das selbst für die Verarbeitung öligler Materialien geeignet ist.

JDC hat das neue Omega-Band für die Verarbeitung von ölig-nassen Oberflächen ohne Kratzer auf der Coiloberfläche erfunden. Dieses spezielle Band kann über Vakuum, das durch die spezielle geprägte Bandoberfläche entsteht, die nasse Coiloberfläche erfassen. Der Bedarf an kratzfreien Materialien ist in letzter Zeit besonders in der Automobilindustrie gestiegen.



Omega Typ Endlos-Gurten mit rauem Muster



Neu Omega Typ Endlos-Gurten mit eingraviertem Muster



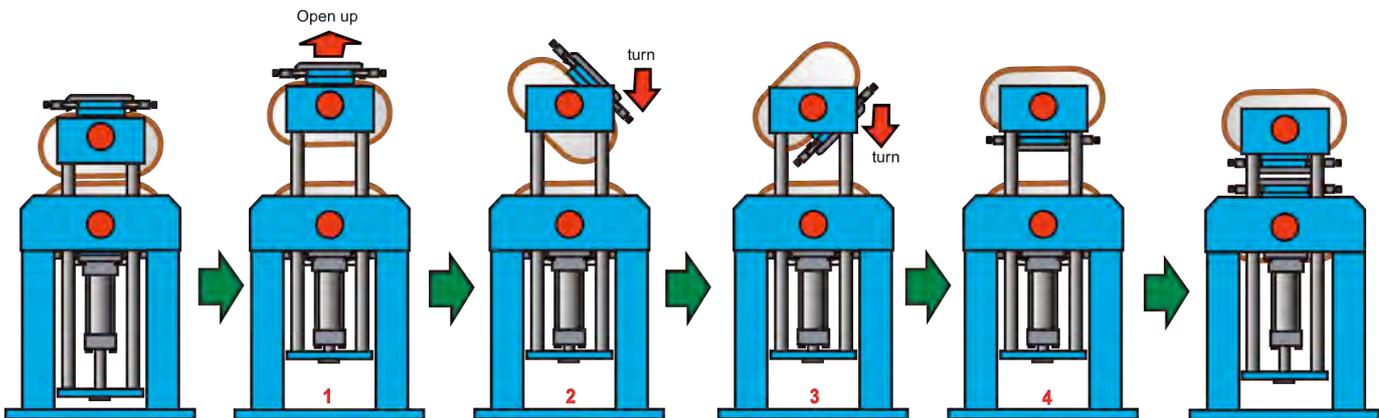
Das Brems- und Spannungsaufbauprinzip der RB 21™

Die speziellen Endlosbänder haben zwei Schichten mit jeweils unterschiedlichen (äußeren/inneren) Reibungskoeffizienten. Die Bänder bewegen sich simultan zur Coilgeschwindigkeit, erfassen durch die größere Reibung auf der Außenseite das Material und bremsen gleichzeitig durch die geringere Reibung auf der Innenseite die Bänder ab, die um Kühlwassertrommeln herumlaufen, so dass die Verwendung von Riemenscheiben überflüssig ist.

Aufgrund der Bremsspannung, die sich durch die Reibungskraft an dem Teil des Bandes, der über das Metall gleitet aufbaut, entsteht Reibungswärme. Diese Wärme wird über das Kühlwasser im Kreislaufsystem abgeführt. Die Bandspannungsvorrichtung und die Filzspannungsvorrichtung werden zusammen in der Form eines Mono-Rahmens montiert. Ein Set dieses Mono-Rahmens befindet sich im oberen Teil das andere im unteren Teil des Säulenaufbaus.

Der Wechsel von Band zu Filz erfolgt über eine 180°-Rotation der Mono-Rahmen, die von einem Elektroantriebsmotor durchgeführt wird.

Die richtige Bremsspannung entsprechend der Stärke des verarbeiteten Materials wird über die Drucksteuerung, die an zwei Hydraulikzylindern in der Säule angeschlossen ist, gesteuert. Dabei wird eine Klemmkraft auf den oberen und unteren Mono-Rahmen aufgebracht.



BANDROLLENSSEITE



FILZROLLENSSEITE



SCHNELLWECHSEL BAND/FILZ



KÜHLWASSEREINHEIT

Die RB 21™ kann auch auf einem fahrbaren Gestell montiert werden

Eingangsseite der RB21

Die Trennvorrichtung ist eine gewöhnliche Konstruktion mit Abstandhalter und Scheibe, nach unserem Standarddesign.

Folgende Elemente sind mit Aufpreis erhältlich:
Unsere “**SealEX**” Welle mit
Luftausfahrmechanismus

oder

unsere “**Auto-SealEX**” Welle mit
Luftausfahrmechanismus und
Werkzeugeinstellungsautomatik



Vorderansicht der RB21

Die RB21 ist auf einem verfahrbaren Gestell, das zur kundenseitigen Fertigungsstraße gehört, montiert.



Rückansicht der RB21

Die RB21 benötigt eine Hydraulikquelle, Kühlwasserleitungen und ein elektrisches Steuerkabel.

Diese Schläuche und Kabel sind auf mobilen Kabelpritschen auf der Rückseite der Maschine zu installieren.





Ω Omega Bandrolle™ für die Verarbeitung von trockenen und öligen/nassen Materialien



Oberseite: Band für trockene Oberflächen
Die Bänder erfassen trockene Oberflächen über die Bandbeschichtung mit hohem Reibungskoeffizienten

Unterseite: Wet type belt elements
Die Bänder erfassen nasse Oberflächen über die Bandbeschichtung mit speziellem Muster für Vakuumerzeugung



Ölige Oberflächen werden über die unteren nass-geeigneten Bänder transportiert.
Die Außenseite der Bänder erfasst die ölige Oberfläche während die Innenseite der Bänder aufgrund der Reibungskraft, die gegen die gleitenden Metallteile wirkt, Spannung aufbaut.

Mit den oberen Bandedementen werden trockene Coils verarbeitet, diese werden über die oberliegenden Hydraulikzylinder herunter gelassen. Während die Trocken-Bandedemente auf Förderhöhe sind, befinden sich die Nass-Bandedemente im unteren Bereich der vertikalen Säule. Jedes Bandedement ist mit speziellen Kopplungs- / Entkopplungsvorrichtungen zum Heben und Senken ausgestattet.



Trockene Coils, wie verzinkte oder lackierte Materialien werden von den oberen Trocken-Bändern verarbeitet.
Die Trocken-Bänder werden auch für Nicht-Eisenmaterialien wie Kupfer oder Kupferlegierungen, etc. verwendet.

GEEIGNETE SPEZIFIKATION FÜR STANDARD-COILS Für Anwendungen, die über die Standardspezifikationen hinausgehen, sind auch Sonderanfertigungen möglich		Ω Omega Bandrolle™	
		Oberseite: Trocken-Bandedemente nur für trockene Materialien	Unterseite: Nass-Bandedemente nur für ölige/nasse Materialien
Stärkebereich	mm	0, 2 bis zu 3,2	0, 2 bis zu 5,0
Max. Coilbreite	mm	2000	2000
Min. Streifenbreite	mm	20	40
Max. Verarbeitungsgeschw.	m/min	300	300
VERARBEITETE MATERIALIEN		Alle Coils mit trockenen, empfindlichen Oberflächen	Alle Coils mit öligen/nassen, empfindlichen Oberflächen



Weltweit einzigartiges Produkt : SealEX™ : Schlauchlose Welle mit Luftausfahrmechanismus

SealEX™ ist eine Schlauchlose Welle mit einer Scheibenantriebseinheit in der hohlen Welle, die vorhandene Trennrollen ersetzt. Durch die nicht vorhandenen Schläuche besteht keine Leckgefahr.

SealEX™ kann in jede Rollenschneidanlage installiert und mit einer beliebigen Spannvorrichtung kombiniert werden.

Die langen Distanzstücke mit integrierten elastischen Trapezdichtungen in den Nuten werden über Druckluft ausgefahren. So kann das lange Distanzstück die Drehwerkzeuge oder Hülsen in jeder Position der SealEX Welle festklemmen.

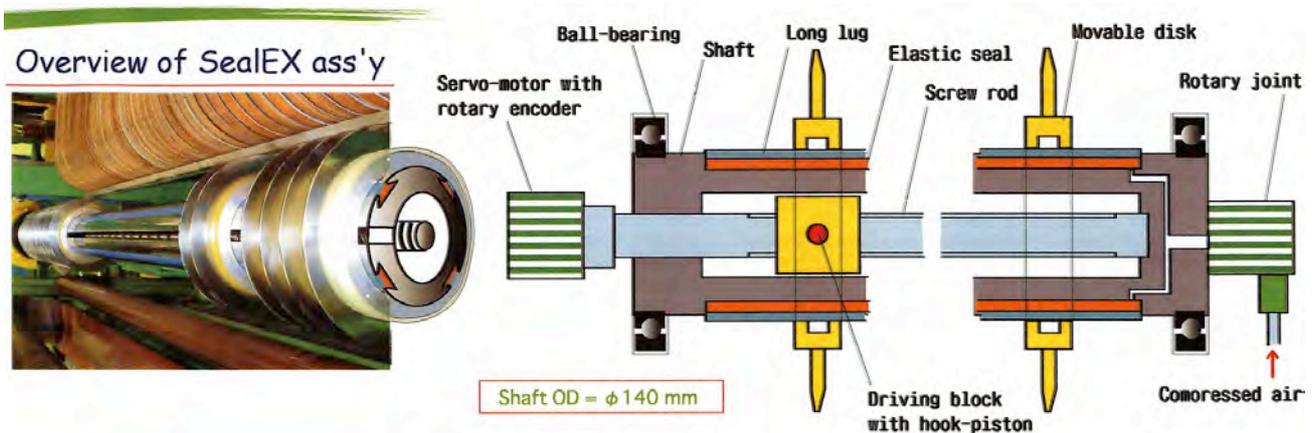
Sobald die Luft abgelassen wird, werden die Distanzstücke wieder in die Nuten eingefahren, indem sich die elastischen Dichtungen wieder zusammenziehen, dann können die Drehwerkzeuge oder Hülsen wieder frei bewegt werden.

* **Klares Design** - Es befinden sich absolut keine beweglichen Teile auf der Welle, da die Scheibenantriebseinheit im Inneren der Hohlwelle installiert ist.

* **Sicher & Langlebig** - Die Scheibenantriebseinheit (Schneckenstange/Antriebsblock/Hakenkolben) wird von der Welle geschützt und ermöglicht so einen sicheren und ruhigen Betrieb.

Das lange Distanzstück wird durch die elastische Gummidichtung ausgefahren. Daher gibt es keine Gummischläuche die plötzlich bersten könnten.

* **Leichtes Aluminium** – Die hochwertige Aluminiumhohlwelle ist sehr leicht und ermöglicht somit eine ruhige und leichtgängige rotation, auch bei dünnen Materialstreifen.



Weltweit einzigartiges Produkt : "AutoSealEX"™ : Welle mit Werkzeugeinstellungsautomatik

"AutoSealEX"™ ist die motorisierte und computergesteuerte Version der SealEX™ .

* **Computergesteuert** - Der Servomotor treibt die Schnecke an und stellt über ein Computerprogramm jede der beweglichen Scheiben auf die exakte Position ein.

* **Arbeitsparend & schnell** - es müssen nicht mehr tausende von Scheiben und Distanzstücken wie bei herkömmlichen Trenneinheiten eingestellt werden.

Einstellung der Scheiben mit Auto-SealEX dauert nur noch 1 bis 2 Minuten.

* **Wiederholbares Programm** - Die Einrichtung wird auch über gespeicherte Programme erleichtert. Um einen gespeicherten Ablauf zu starten, müssen Sie lediglich eine Taste drücken.

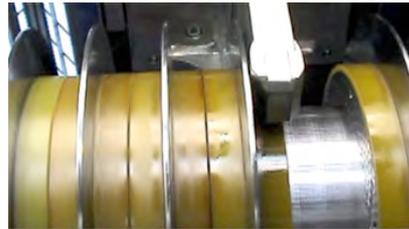




HYDEX™ , Die hydraulische Expansionstrennerwelle für schwere gauge Coils



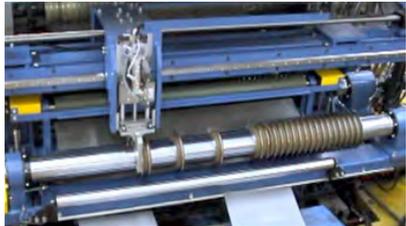
SCHNEIDPROG. ÜBER TOUCH-PANEL



HYDRAULISCH FIXIERTE SCHEIBEN



AUF AUFWICKLUNGSTROMMEL



AUCH VOR DER SPANNEINHEIT ZU VERWENDEN



K-NUT™ , Hydraulikmutter für Trennereinstellung der Rotationswelle

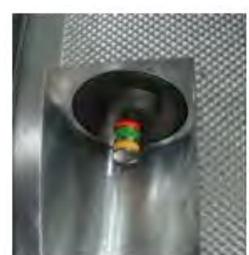
Mit einem einfachen Schraubenschlüssel mit T-Griff drehen Sie die Druckschraube, um den Druckkolben hineinzudrücken, so dass Druck auf das im inneren befindliche Öl gegeben und der Ringkolben ausgedrückt wird. Dieser drückt dann wiederum die Rotationswerkzeuge der Schneidmaschine wie Distanzstück und Schneidscheibe in Position. Gleichzeitig kann die Schubkraft an der Schubkraftanzeige abgelesen werden. Da der Hauptkörper aus einer Aluminiumlegierung besteht und somit nur ein Drittel des Gewichts von Stahl hat, kann er vom Bedienpersonal ganz einfach gehandhabt werden.



OHNE INNENGEWINDE



MIT INNENGEWINDE

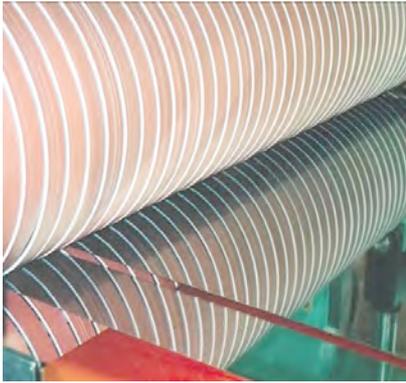


Länder, in denen wir mehr als 1000 Bandspannvorrichtungen installiert haben

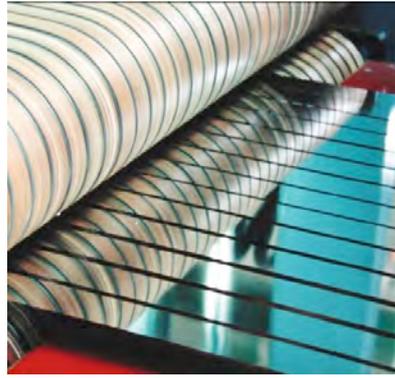
ASIEN	EUROPA	AMERIKA	AFRIKA	AUSTRALIEN
JAPAN	DEUTSCHLAND	USA	SÜDAFRIKA	AUSTRALIEN
CHINA	ITALIEN	KANADA		
TAIWAN	FRANKREICH	MEXIKO		
HONG KONG	SPANIEN	BRASILIEN		
KOREA	PORTUGAL			
PHILIPPINEN	SCHWEDEN			
INDIEN	NIEDERLANDE			
VIETNAM	BELGIEN			
MALAYSIA	GROSSBRITANNIEN			
THAILAND	SCHWEIZ			
SINGAPUR	POLEN			
INDONESIEN	SLOWAKEI			
KAMBODSCHA	TSCHECHISCHE REPUBLIK			
	RUSSLAND			
	TÜRKEI			



Unsere Bandspannvorrichtung kann verschiedenste Arten von Coils mit empfindlichen Oberflächen verarbeiten:



Edelstahl, glänzend



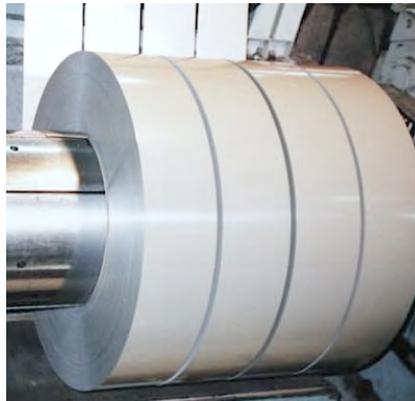
Zinnbeschichteter Stahl



Verzinkter Stahl



Siliziumstahl



Vorbeschichteter Stahl



Gummibeschichteter Stahl



Prägestahl



Aluminium, glänzend



Aluminium, lackiert



Kunststoffbeschichtetes Aluminium



Messing, glänzend



Kupfer, glänzend



Wenn Sie ein Angebot für eine unserer Maschinen wünschen, übermitteln Sie uns bitte folgende Daten:

DATENBLATT ANGEBOTSANFRAGE		
Anwendung: Schneiden, Entgraten, Aufwickeln, Beschichten, Anlassen oder andere Anwendung		
Coil-Arten (Material)		
Trockene oder nasse Coils		
Förderrichtung (von links nach rechts oder von rechts nach links)		
Coilbreite	mm	
Stärkebereich der Coils	mm	
Min. Streifenbreite	mm	
Max. Streifenzahl	Stück	
Max. Verarbeitungsgeschw.	m/min	
Tiefe der Materialgrube	m	

Präsident: Herr Yoshito Hashikawa

Hauptsitz:

5-29 Hizukushi-cho, Sasebo-city, Nagasaki-ken
857-0852, Japan

Telefon: 0956-34-7500 Fax : 0956-34-7501

mail : business@jdc-inc.co.jp website : www.jdc-inc.co.jp

JDC, inc.

Hauptsitz Europa

Geführt von Herr Saverio Adamo und Frau Hisako Hashikawa

Via Ombrosa, Ponte Capriasca (TI),
Schweiz

Tel : +41-91-911-6420 Fax : +41-91-922-2928

mail : saverio.adamo@jdc-europe.com - hisako.hashikawa@jdc-europe.com

Handelsvertretungen

China : Jinan Tri-Tiger Technology Development Co.,Ltd

Taiwan : Harvard Enterprises Corp.

Taiwan : Chen Kong Trading Co., LTD.

Korea : Nana Trading Corp.