

2  
レ  
ー  
ン  
**トンネルフィニッシャー**

ATF-112

ATF-113

ATF-114

ATF-116



設定温度・乾燥風量・コンベヤスピードが  
自由に設定できます。

# 2レーン トンネルフィニッシャー

ATF-112  
ATF-113  
ATF-114  
ATF-116

- 設置場所・作業工程のロス時間を省き、計画的で稼働率の高い作業が行なえます。
- 仕事量・品種（混紡率）により設定温度・乾燥風量・コンベヤスピードが自由に設定できます。
- **たたき効果**により、伸び具合が違います。

**たたき効果とは** ファンから出る熱風で品物をゆらすことにより室の熱板に品物をあててシワが伸びます。



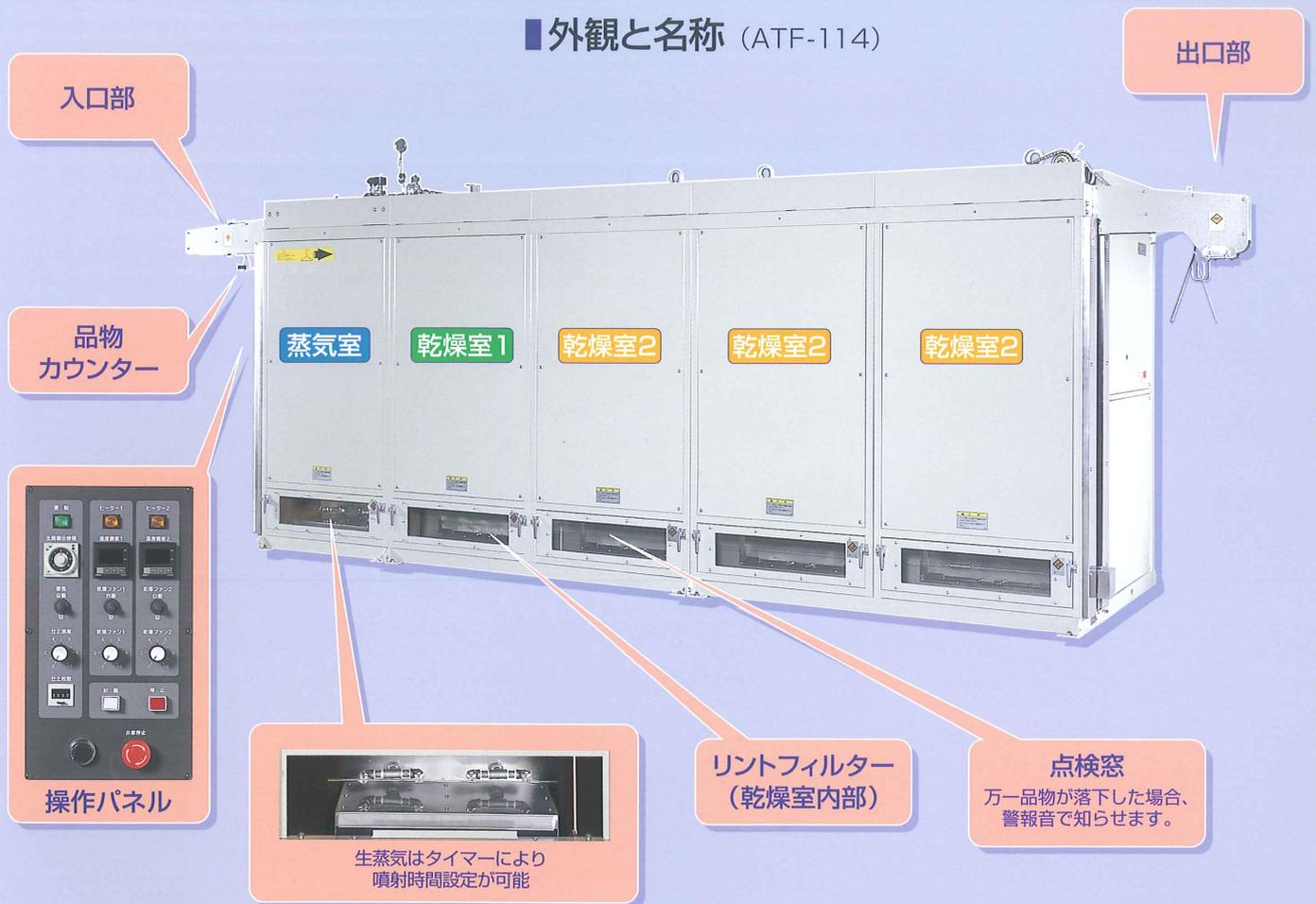
特長

- 1 左右どちらか一方にハンガーを掛けることにより、出口での分配が可能です。（2レーン機能）
- 2 乾燥温度が設定できるので品物にあった温度条件で乾燥することができます。
- 3 風量を設定できるので品物にあった**たたき効果**でシワを伸ばすことができます。
- 4 コンベヤスピードを調節できるので仕事量にあわせた乾燥・仕上時間が調整できます。
- 5 着丈寸法が1500mmのものまで仕上げ可能です。（ほとんどのユニフォームがカバーできます）
- 6 将来処理量が増加した場合でも現地で乾燥室の増設ができます。

## 仕様比較図（ユニフォームの仕上の場合）

型 式	ATF-112	ATF-113	ATF-114	ATF-116
処 理 能 力 (1レーンの場合)	Max760枚/h (仕上げ能力は、品物、残水率により異なります。)	Max830枚/h (仕上げ能力は、品物、残水率により異なります。)	Max900枚/h (仕上げ能力は、品物、残水率により異なります。)	Max1,200枚/h (仕上げ能力は、品物、残水率により異なります。)
チェーン速度	無段変速(1~7.3m/min)	無段変速(1~7.8m/min)	無段変速(1~8.5m/min)	無段変速(1~11.5m/min)
電 源	3相 AC200V 50、60Hz 主電源線径 8mm <sup>2</sup> 開閉器容量 50A 過電流保護器容量 50A	3相 AC200V 50、60Hz 主電源線径 14mm <sup>2</sup> 開閉器容量 60A 過電流保護器容量 50A	3相 AC200V 50、60Hz 主電源線径 14mm <sup>2</sup> 開閉器容量 100A 過電流保護器容量 75A	3相 AC200V 50、60Hz 主電源線径 22mm <sup>2</sup> 開閉器容量 100A 過電流保護器容量 100A
電 動 機	0.2kW (駆動モータ、インバータ使用) 3.7kW×2 (乾燥ファン、インバータ使用)	0.2kW (駆動モータ、インバータ使用) 3.7kW×3 (乾燥ファン、インバータ使用)	0.2kW (駆動モータ、インバータ使用) 3.7kW×4 (乾燥ファン、インバータ使用)	0.2kW (駆動モータ、インバータ使用) 3.7kW×6 (乾燥ファン、インバータ使用)
温 度 制 御	電子温度調節器にて調整	電子温度調節器にて調整	電子温度調節器にて調整	電子温度調節器にて調整
乾 燥 方 法	熱風循環方式(多湿熱風及び乾燥熱風)	熱風循環方式(多湿熱風及び乾燥熱風)	熱風循環方式(多湿熱風及び乾燥熱風)	熱風循環方式(多湿熱風及び乾燥熱風)
蒸気噴射方法	下部より2箇所のノズルにて噴射 (タイマーにより噴射時間設定可能)	下部より2箇所のノズルにて噴射 (タイマーにより噴射時間設定可能)	下部より2箇所のノズルにて噴射 (タイマーにより噴射時間設定可能)	下部より2箇所のノズルにて噴射 (タイマーにより噴射時間設定可能)
蒸気消費量	150kg/h	200kg/h	220kg/h	300kg/h
接 続	蒸気入口 50A 蒸気出口 40A ドレン抜き 15A 排気ダクト φ200mm(外径)	蒸気入口 50A 蒸気出口 40A ドレン抜き 15A 排気ダクト φ200、φ125(外径)	蒸気入口 50A 蒸気出口 40A ドレン抜き 15A 排気ダクト φ200(外径)×2ヶ所	蒸気入口 50A 蒸気出口 40A ドレン抜き 15A 排気ダクト φ200(外径)×3ヶ所
機 械 寸 法	1266(W)×4515(D)×2515(H)mm	1266(W)×5515(D)×2515(H)mm	1266(W)×6515(D)×2515(H)mm	1266(W)×8515(D)×2515(H)mm
機 械 重 量	約2100kg	約3000kg	約3550kg	約4950kg

## ■ 外観と名称 (ATF-114)

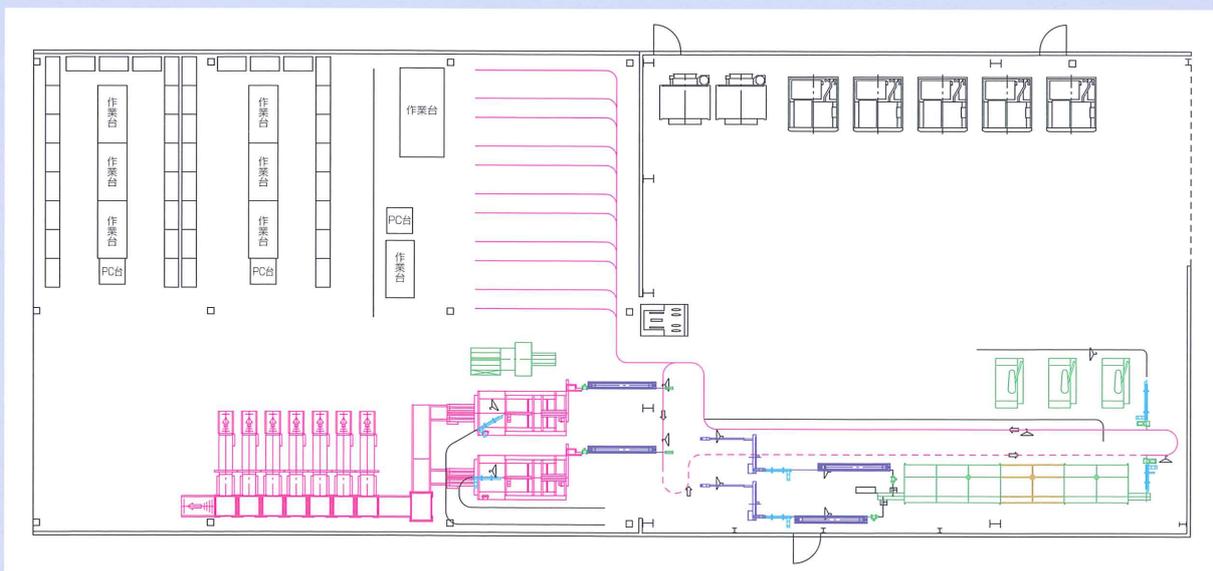


**蒸気室** …品物に蒸気を噴きかけます。また蒸気室に熱板ヒータを設けることにより、蒸気室内を温め乾燥効果の助長を促すとともに水滴をためません。

**乾燥室1** …湿気のある熱風で乾燥仕上げを行いますので風合いをそこねません。

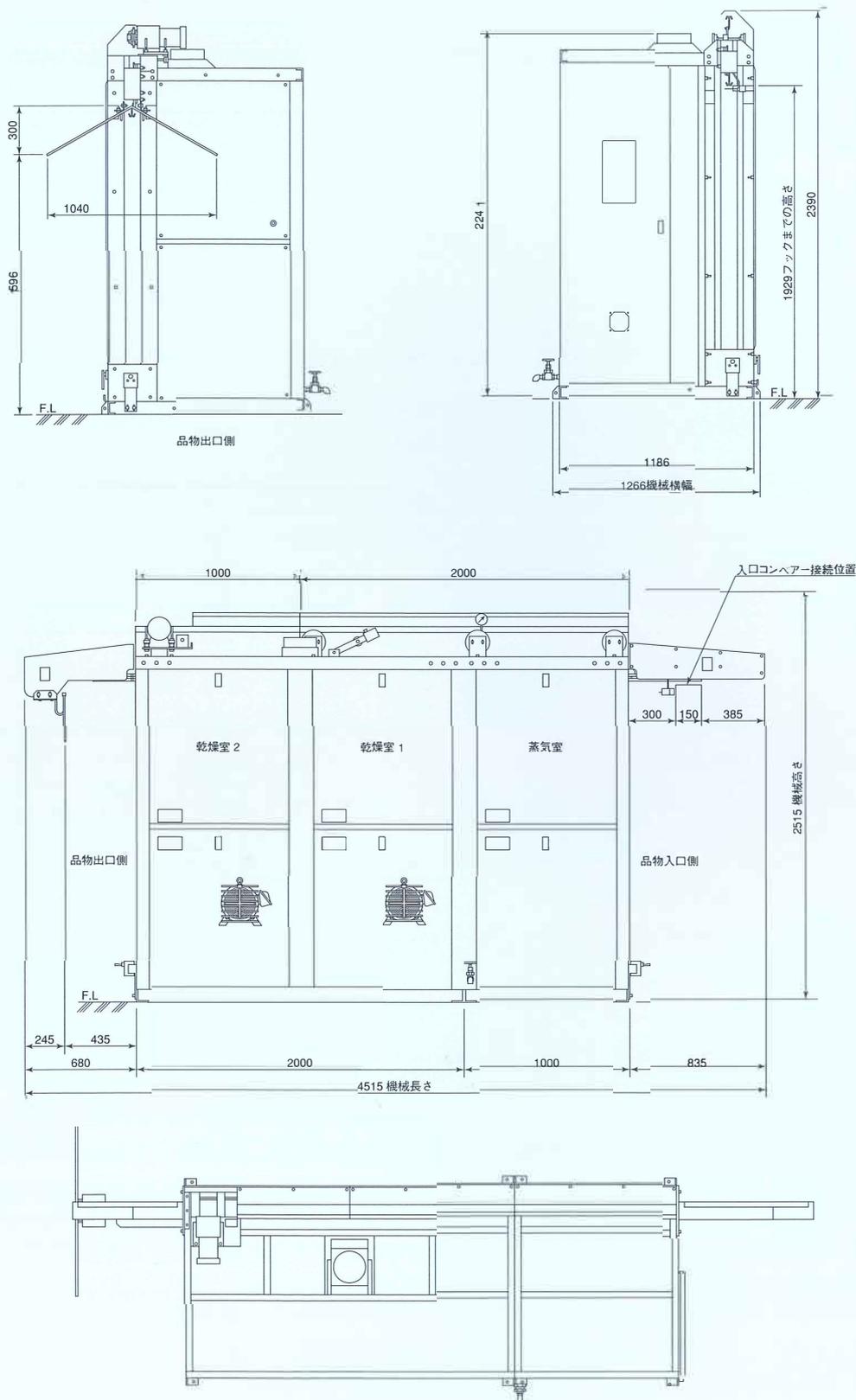
**乾燥室2** …乾いた熱風で乾燥仕上げを行います。

## ■ 参考レイアウト



コンベヤ・分配システム・バーコード等レイアウトに関してはお気軽におたずね下さい。

# 寸法図(ATF-112)



※予告なしに仕様を変更する場合がございます。あらかじめご了承ください。

## ASAHI 株式会社アサヒ製作所

本社	〒103-0027 東京都中央区日本橋2-3-4 日本橋プラザビル4F TEL:03-5299-4616 FAX:03-5299-4615
湘南事業所	〒259-0142 神奈川県足柄上郡中井町久所 300番地 TEL 0465-80-1692 FAX 0465-80-1694
営業所 サービス拠点	北海道 仙台 関越 北関東 南関東 名古屋 大阪 広島 九州