

## Coating Thickness Adjustment Systems

WER-035J-2507

## 膜厚調整機構

## T-Bar &lt;電動式&gt;

## 特徴

■ T-Barの押し出しによる膜厚調整機構で**流量調整**が可能

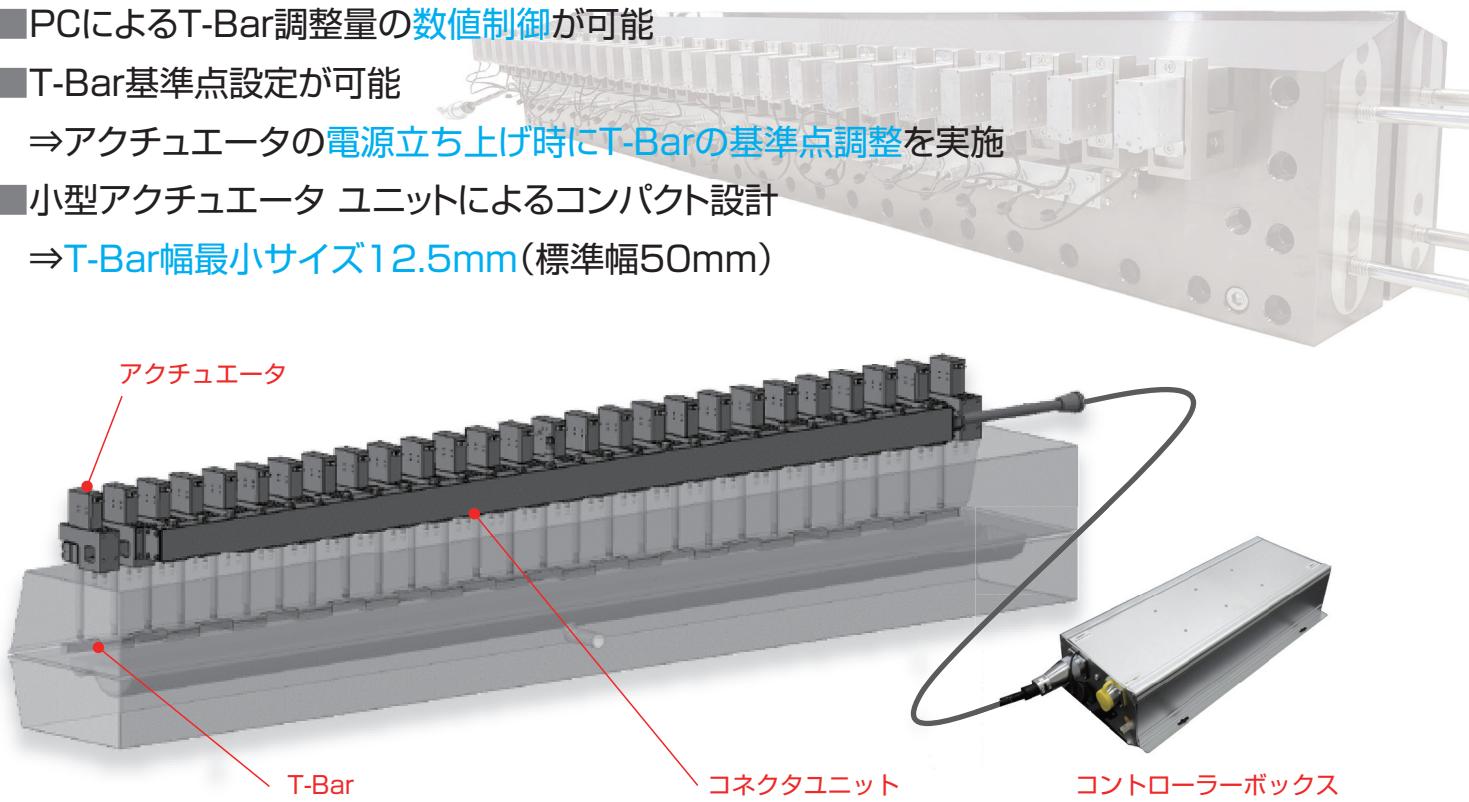
■ PCによるT-Bar調整量の**数値制御**が可能

■ T-Bar基準点設定が可能

⇒アクチュエータの電源立ち上げ時に**T-Barの基準点調整**を実施

■ 小型アクチュエータ ユニットによるコンパクト設計

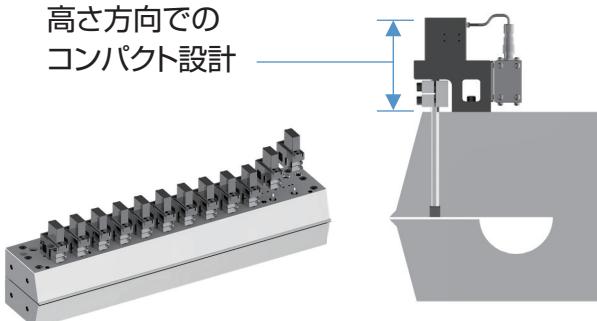
⇒**T-Bar幅最小サイズ12.5mm**(標準幅50mm)



## 1. 直動方式

## &lt;特徴&gt;

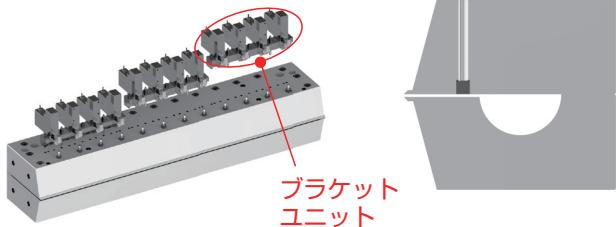
高さ方向での  
コンパクト設計



## 2. スイングアーム方式

## &lt;特徴&gt;

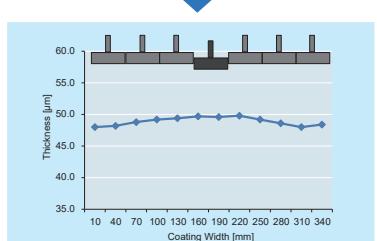
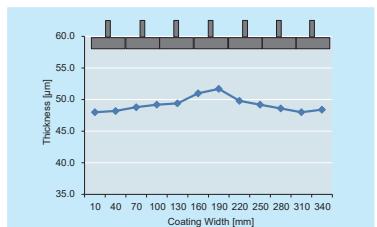
ブラケットのユニット化により  
組立、分解時間が短縮



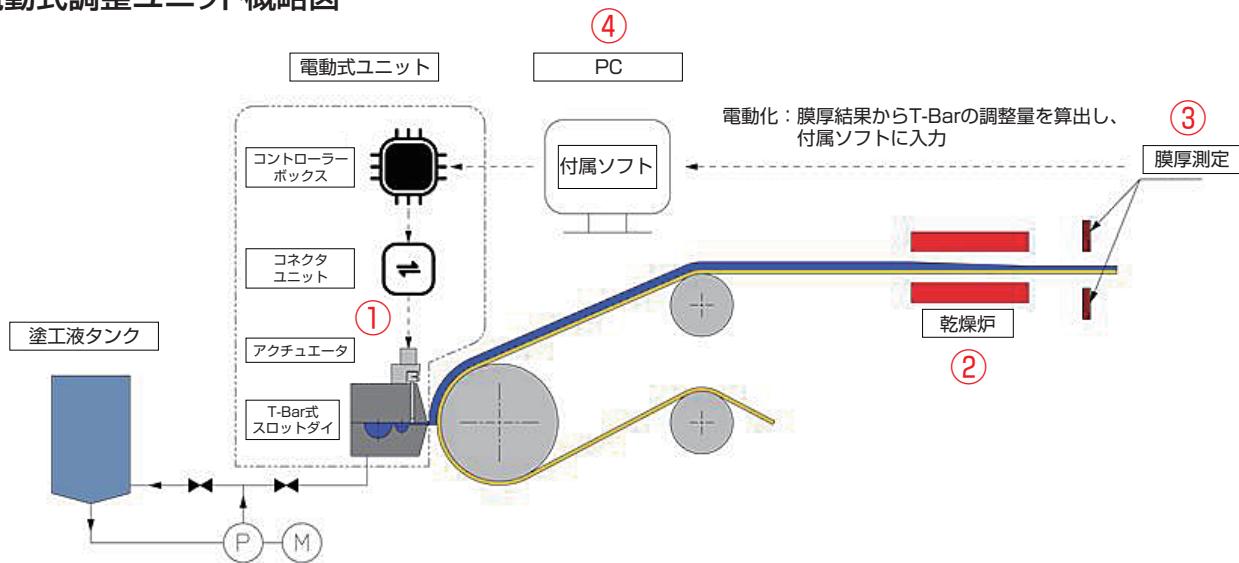
# 膜厚調整方法

- ①T-bar式スロットダイで塗布
- ②乾燥
- ③膜厚測定し、データを取得
- ④膜厚結果をもとにT-Barを調整

※①～④を繰り返し膜厚調整を実施



## 電動式調整ユニット概略図



## 電動式調整ユニットには、以下が含まれております。

- ・アクチュエータ
- ・コントローラーボックス
- ・コネクタユニット
- ・ソフトウェア(T-Bar移動量の調整のみ)

※膜厚の自動調整には別途制御ソフトが必要となります。

 三菱マテリアルハードメタル株式会社

東京オフィス  
〒100-0005 東京都千代田区丸の内3-2-3 丸の内二重橋ビル22階  
営業部 耐摩工具グループ  
TEL 03-5252-3871

岐阜オフィス  
〒503-2301 岐阜県安八郡神戸町横井中新田1528  
営業部 耐摩工具グループ  
TEL 0584-27-5419

大阪オフィス  
〒530-6070 大阪府大阪市北区天満橋1-8-30 OAPタワー28階  
営業部 耐摩工具グループ  
TEL 06-6355-1052

<https://www.mmhm.co.jp/ja/>

