

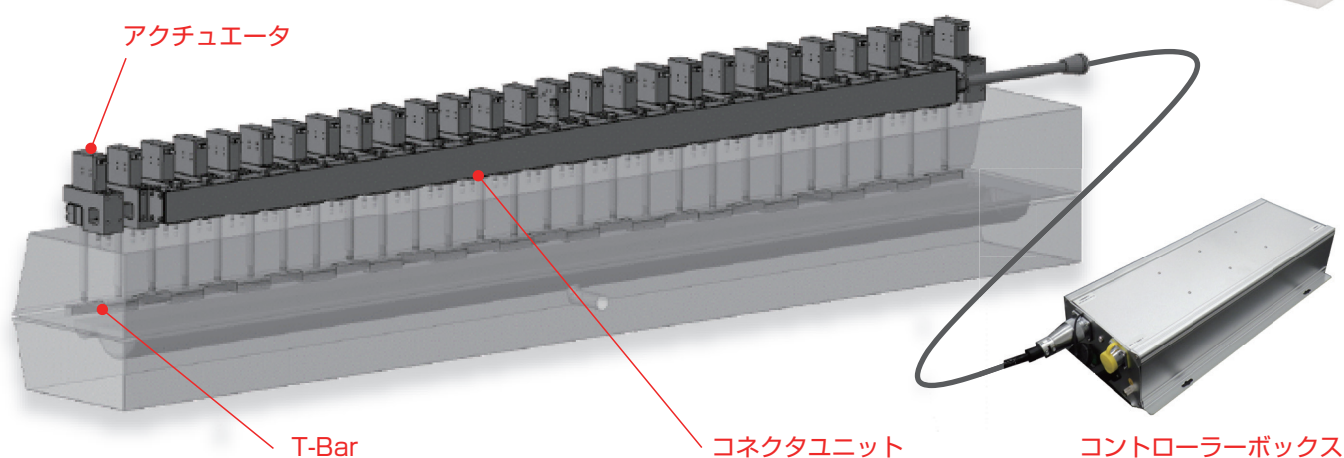
Coating Thickness Adjustment Systems

膜厚調整機構

T-Bar <電動式>

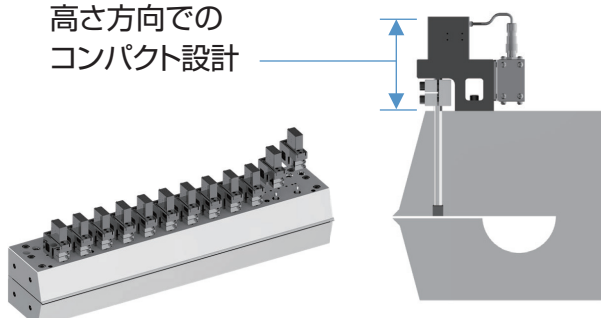
特徴

- T-Barの押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)



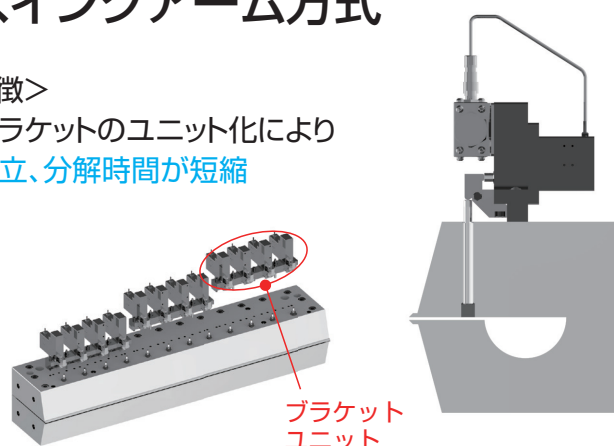
1. 直動方式

<特徴>
高さ方向での
コンパクト設計



2. スイングアーム方式

<特徴>
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

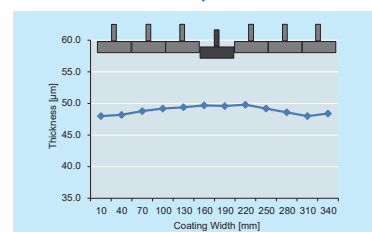
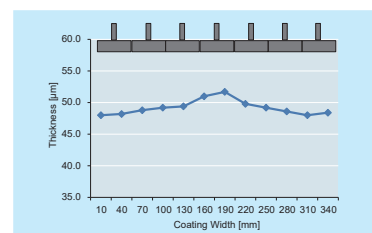
➤ ① T-bar式スロットダイで塗布

② 乾燥

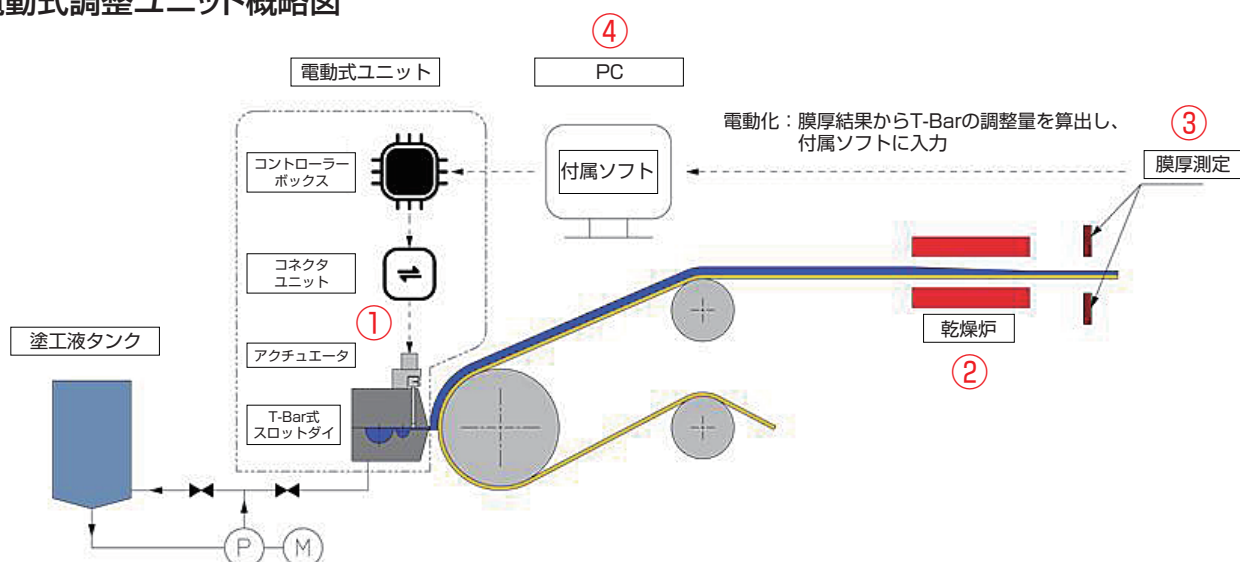
③ 膜厚測定し、データを取得

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/>

