

実験用両面ダイコーター



装置仕様

1. 塗工方式 両面ダイによる連続塗工
2. ダイ 表裏用各 1 台
塗工巾 120mm
間隙 : シムにより設定 厚 100、150、200 μ m
3. ダイの位置 装置正面より見て
左右方向 : 0.000~3.000 mm 可動
奥行方向 : センタ位置より \pm 30 mm 可動
上下方向 : 20 mm 可動
4. 塗料供給 モーター駆動シリンジ押出し方式
シリンジ容量 : 約 2000 cc
吐出速度 : 0.2~50 cc/min 可変(最小設定 0.1 cc/min)
5. 巻き出し軸 トルクリミッター付
エアチャック : コア内径 ϕ 76.2mm \times L360mm
基材寸法 : 巾 250mm、外径 max ϕ 300mm
耐荷重 : max50kg
6. 巻き取り軸 巻き出しモーターと連動
パウダクラッチによるテンション制御 : トルク max8[Nm] 可変
エアチャック : コア内径 ϕ 76.2mm \times L360mm
基材寸法 : 巾 250mm 外径 max ϕ 300mm
耐荷重 : max50kg
7. 塗工速度 定速送り出し機構 : 0.5~50 cm/min 可変 (最小設定 0.1 cm/min)
送り出しローラーの周速で制御
8. 乾燥炉 乾燥炉長 : 400 mm \times 2 槽 (各槽独立温度制御)
温度 : max150°C
乾燥方式 : 熱風発生器、遠赤ヒーター いずれか又は併用による
遠赤ヒーター (上下各 2kW) : ボリューム SW で可変
熱風発生器 (上下各 2kW) : 本体操作にて風量設定、出口温度にて制御
9. 装置寸法 (約)W1600 \times D850 \times H2350mm、700kg
10. 電源 AC200V 単相、約 10kW

株式会社 タクミ技研

〒599-0231 大阪府阪南市貝掛1414番地

TEL:072-476-1485 FAX:072-476-1486

e-mail:info@takumi-g.co.jp