

400℃

高温 ラミネーター

■ラミネーターは一般に、プレスやオーブンに比して生産性に優り、設備管理が容易です。そのため、ポリイミドや弗素樹脂などの溶融による積層、中間接着層を省いたオーバーレイなど、さまざまな分野で、従来の焼結モールドや溶射に換わる高温ラミネートが求められています。

■当然のことながら高温ラミネーターの製造には、素材ごとの形態変化プロセスや装置各部昇温などの挙動データを確認し、用途に応じた設計を行なうことが必要となります。

大成ラミネーターには、高温ラミネート用テストマシンが常設されています。

高温ラミネーター導入御検討の際のラミネート条件特定に御活用下さい。また、各種試作加工も承ります。

①高温加熱ロール

誘導加熱ジャケットロール φ200mm×L750mm
有効面長550mm/ロール表面 iCr40-1

②通常加熱ロール

誘導加熱ジャケットロール φ200mm×L750mm
有効面長550mm/ロール表面 iCr30-1

③冷却ロール

冷却水循環ロール φ200mm×L800mm
ロール表面 Siゴムライニング

④加圧・昇圧用油圧シリンダー

φ63mm×ST50mm
※面長に対し、最大3300kgの加圧が可能です。

⑤圧力調整弁

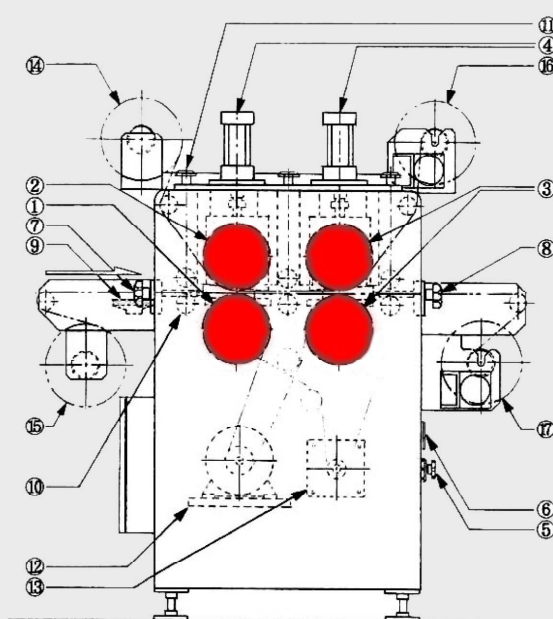
⑥圧力表示計

⑦加熱ロールクリアランス設定ハンドル

⑧冷却ロールクリアランス設定ハンドル

※溶融した材料の厚みを得るために使用します。

⑨予熱ヒーター



⑩中間サポートロール

⑪中間ロール クリアランス設定ハンドル

⑫主駆動モーター

DC1500W/変速0~8.2m/min
(駆動接続クラッチ付属)

⑬中間ロール駆動モーター

DC100W/変速0~9m/min

※加熱ロール膨張による周速変化の調整や、材料にテンションを与えたい場合に使用します。

⑭上側フィルム装着軸

⑮下側フィルム装着軸

装着可能最大巾550mm/最大径200mm

※シート状の素材をラミネートする場合、耐熱ガラスクロスなどを装着し、ベルトコンベアとして使用します。また、ロール状の素材を直接装着することも可能です。

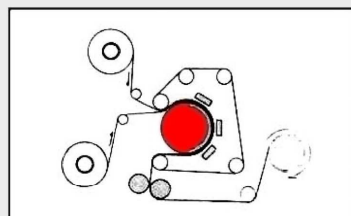
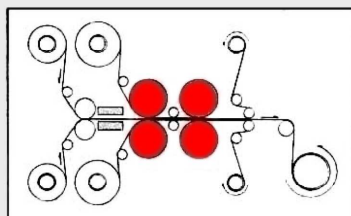
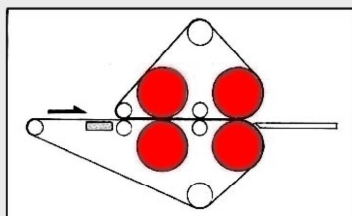
⑯上側フィルム巻取装置

⑰下側フィルム巻取装置

巻取可能最大巾550mm/最大径250mm

※耐熱ガラスクロスコンベアとして流した場合の回収装置となります。また、製品巻取として使用することも可能です。

高温ラミネート用テストマシン〔形式：FL-750 特殊型〕



高温ラミネーターの構成例



大成セキ株式会社

本部：〒176 東京都練馬区羽沢3丁目29番6号
-0003 TEL 03 (3993) 6431(代)
FAX 03 (3948) 4 7 4 6

