

ISHIBASHI

電池用シート材 生産ライン

電池用シートなどに用いられる非鉄金属箔材の加工にはミクロン代の精度が要求されます。その高精度加工能力を維持したまま高速に加工する生産ラインは石橋鉄工の長年培ってきた技術の証明です。

高精度プレスロール機 High-Precision PRESS ROLL

営業品目

- ・各種平角異形冷間圧延機
- ・各種冷間加工機の前後装置
- ・電池材のプレスロール
- ・各種熱処理前後装置



— 圧延・伸線のトータルエンジニア —
Total engineering of rolling and wiredrawing



石橋鉄工株式会社

ISHIBASHI IRON WORKS CO.,LTD.

URL : <http://www.ist-osa.com>

〒574-0023 大阪府大東市南新田2-3-1
3-1, 2-chome, Minami Shinden, Daito-shi, Osaka 574-0023, JAPAN
TEL.072-874-8811(代) FAX.072-875-2383
Email : info@ist-osa.com

— 圧延・伸線のトータルエンジニア —
Total engineering of rolling and wiredrawing

石橋鉄工株式会社

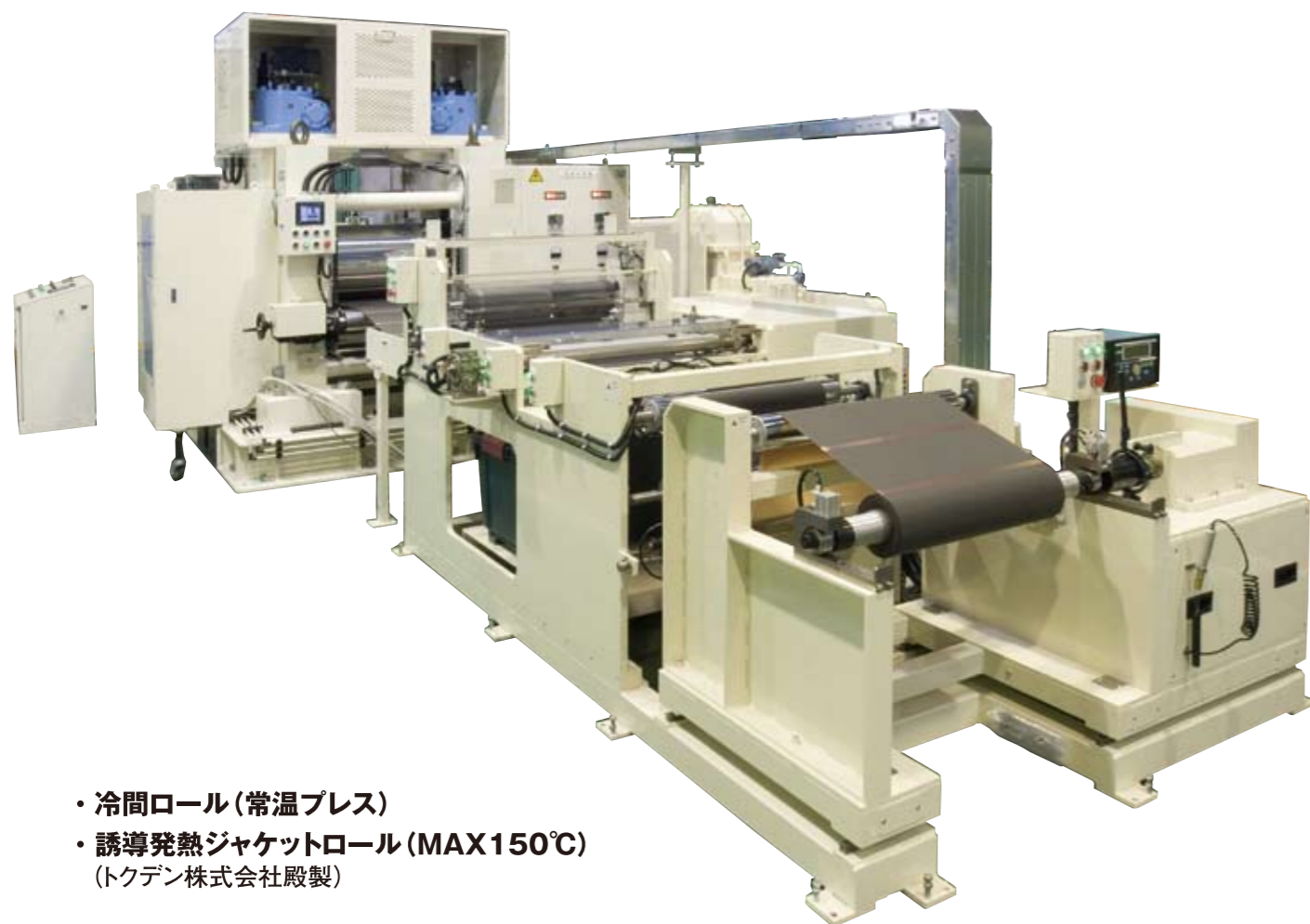
電池用シート材 生産ラインシステム

石橋鉄工株式会社
ISHIBASHI IRON WORKS CO., LTD.

【電池用シート材 = 非鉄金属箔材】

非鉄金属箔材、両表面上に塗布された活物質を圧縮する装置で、製品精度向上に向けて、精密化、合理化、高速化、環境に優しく、省エネルギー稼働を目的とする設備です。電池内に内蔵されているシート材の生産に最適なプレスロール機です。

高精度プレスロール機 φ500 High-Precision PRESS ROLL



- ・冷間ロール(常温プレス)
- ・誘導発熱ジャケットロール(MAX150℃)
(トクデン株式会社殿製)

仕様

加工後のワーク寸法

厚みt0.1mm~t0.5mm×幅w640mm
正極材(アルミ箔塗布材)約15μm
負極材(銅箔塗布材)約10μm

機械寸法：約全長10m×奥行き7.1m×高さ3.0m
機械重量：総重量 約30ton
電源：AC220V・60Hz(220V±10%以内)3相(95KVA、250A)
エア源：手元圧 0.5Mpa
速度：MAX 30%/min

構成

① 繰り出し装置



② 接合台



③ トリミング装置



④ インフィードロール



⑤ φ500 プレスロール機



⑥ アウトフィードロール



⑦ 巻き取り装置

φ500 プレスロール機



温度制御盤



トリミング装置

