

圧力測定  
フィルム

## プレスケール 活用事例

[No.3]

## 測定対象



ゴム貼り合せロール

## 目的

ラミ用フィルムのセッティング

不良発生時の原因検証

## 成果

不良低減

## 業 種

ディスプレイ、プリント基板、リードフレーム、食品医薬品、包装材料

## 用 途

ゴム貼り合せロールの仕上がり評価

## 課 題

鉄芯にゴムを貼り合わせたラミ用ニップロール間にラミ用フィルムを通しラミを行っているが、ラミ用ニップロールの鉄芯とゴムとの接着不良やゴムにキズがあるとラミ不良が発生する。これらの接着不良やキズはロールの外観の観察では検知できない。

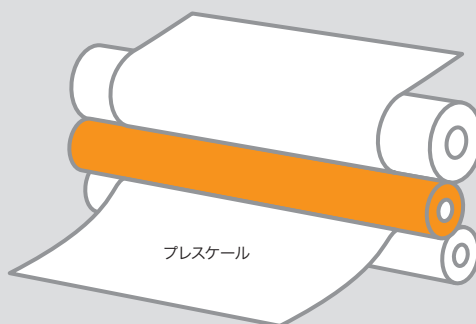
また、ゴムの厚さムラや偏芯、硬度の不均一性等により、ニップ圧分布が均一でないとラミムラや蛇行等の搬送不良が発生する

## 測 定

## 使用製品:プレスケール(超低圧用LLW)

ニップ装置にラミ用ニップロールを設置し、プレスケール(LLW)をニップ間に挟み、実稼働の圧力を加えロールを一回転させる。

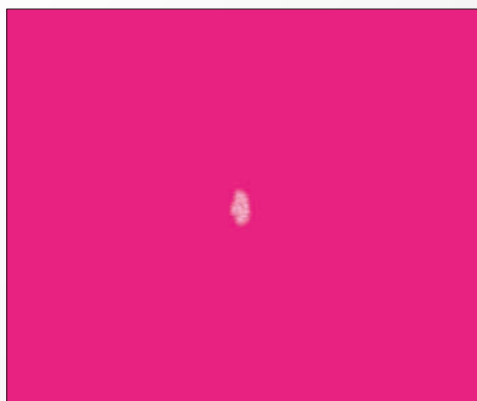
均一に発色していることを目視確認し、ロールの受け入れ可とする。



## 結果 (イメージ)

厚さムラや偏芯、ロールたわみは光学的に測定可能であるが、ラミ用ニップロールの「鉄芯とゴムとの接着不良」「ゴム表面の微細キズ」「ゴム硬度ムラ」を容易に評価できる手段はプレスケールしかない。

### ● 不良 キズ



### ● 不良 鉄芯とゴムとの接触不良



## 導入効果

### ● 時間ロス効果

ロール切り替えなどの、約半日分の時間が短縮できます。

### ● 材料ロス効果

不良発生時の材料(液晶用ガラス基板等)ロス発生を防ぎます。

### ● 品質ロス効果

品質異常を未然に防ぎ、歩留まりが向上します。

#### プレスケールを使わない場合

プレスケールによる評価を行わずに、生産機に取り付け、不具合があると、**莫大な時間、材料、品質ロスが発生する。**

※数百万円／ロール切替

#### プレスケールを使用した場合

ロールに不具合があった場合も製品に影響を与えることなく、研磨等により良好になるまでロールの改良ができる。また、最悪の場合でもゴムの貼り替えができる。

プレスケールの詳細は ▶▶▶ <http://fujifilm.jp/prescale/>

※本カタログに記載の仕様および性能は、改良のため予告なく変更する場合がありますのでご了承ください。使用している画像はイメージであり、実際に測定したものと異なります。

富士フイルム株式会社

産業機材事業部／〒107-0052 東京都港区赤坂9-7-3

Email [prescale-info@fujifilm.co.jp](mailto:prescale-info@fujifilm.co.jp)

URL <http://fujifilm.jp/business/material/prescale/index.html>

<https://fujifilm.jp/business/material/prescale/promotion/index.html>