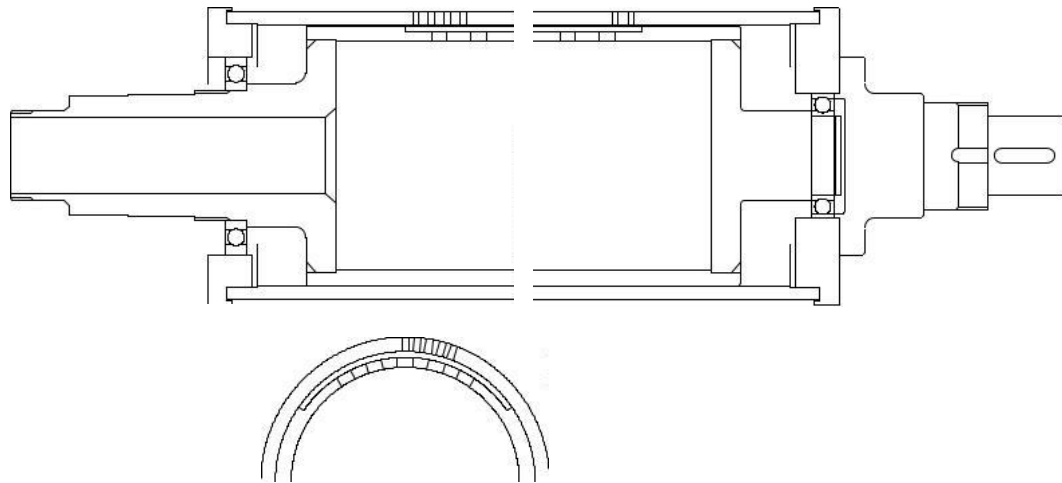


高精度吸附輪

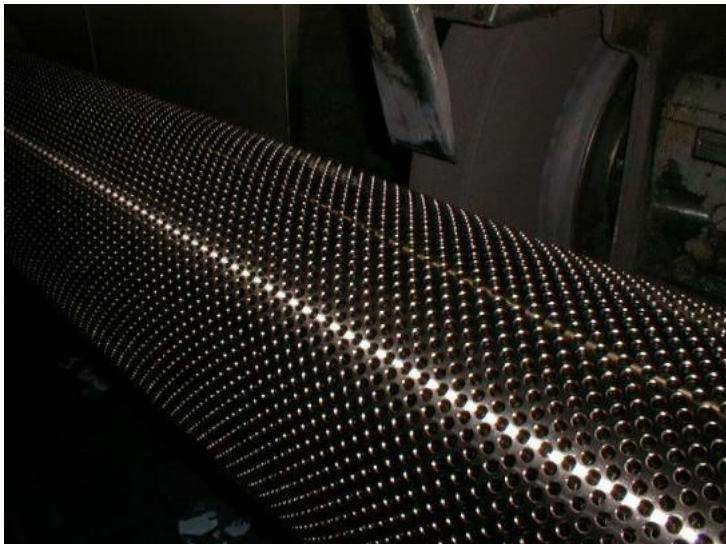
對於吸附輪的精度要求正在急速提高。舉例來說，由於 LSI 的集成電路等高集成化，其感光作業中被使用的薄膜也被要求高精度化，薄膜化，或者金屬箔等製品的薄物化，在社會普遍要求的背景下，我司在這樣的時代要求中，為了滿足各行各業的需求，因此製造各種各樣的吸附輪。

一般的吸附輪構造

一般的吸附輪構造，採用外筒迴轉內筒固定的構造。該構造上，各部件的精度不良的話，外筒內徑和內筒外徑的間隙無法保存一定，會造成吸引壓（吸氣壓）發生變動，結果對行走的材料造成不良影響。我司對於該問題特別留意，因此在公司內生產並組裝高精度加工部件。另外，由於是非接觸密封構造，所以可以進行高速行走。外筒表面壓入 Ni 網，防止吸氣痕跡轉移到基材上。



研磨加工中的外筒



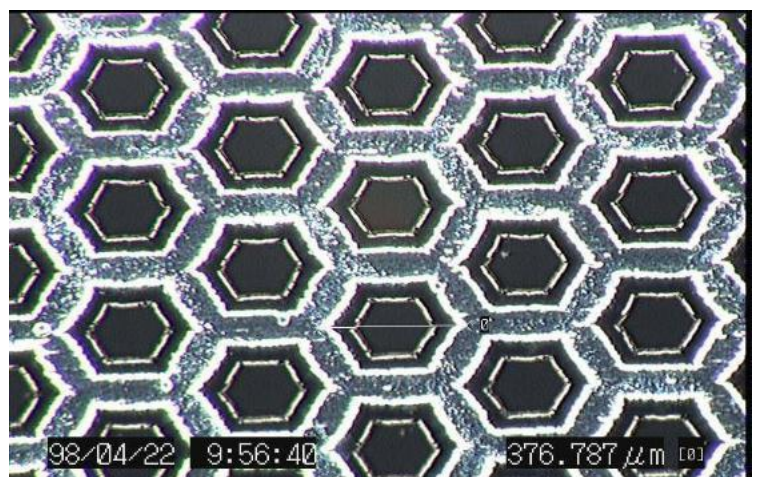
壓入 Ni 網，組裝前



組裝後



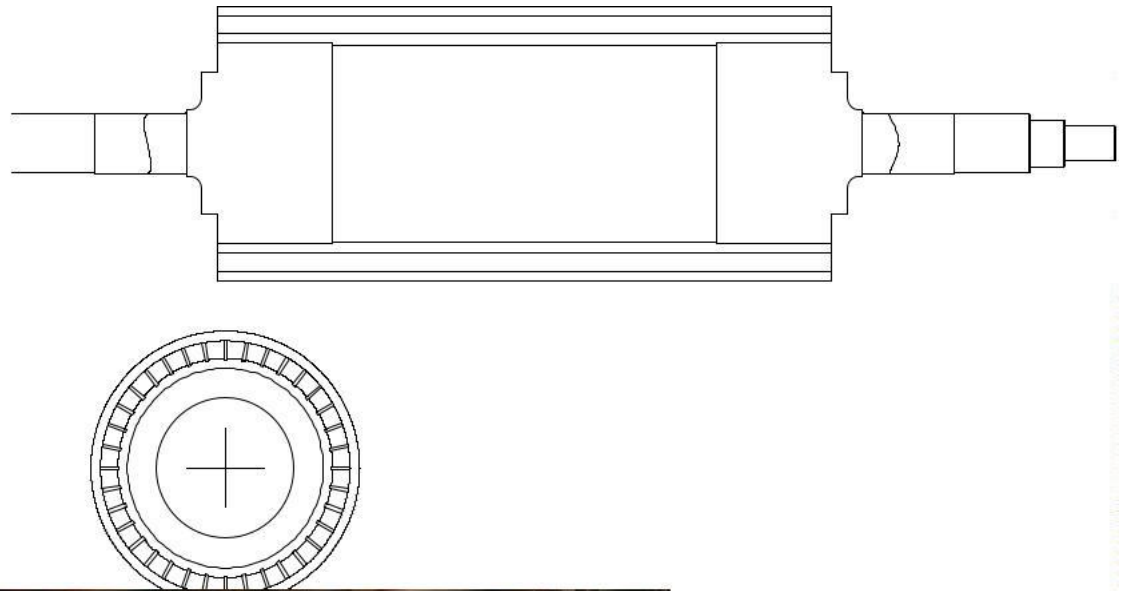
表面安裝的網的放大照片



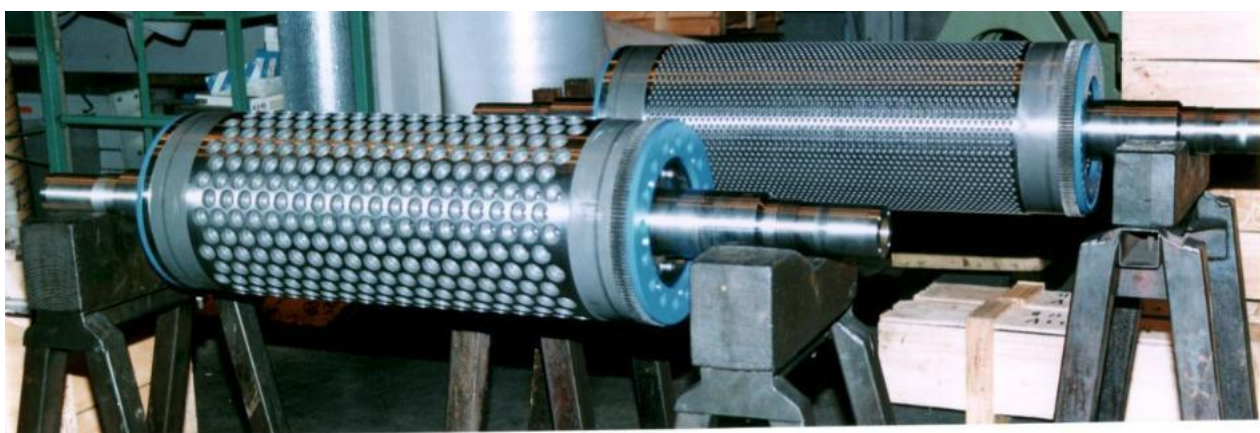
內筒葉片型吸附輪

內筒葉片型吸附輪構造的情況下，可以設計小直徑，長度長的構造。為了滿足從兩側面進行吸引的構造，即使長度長，也可以很容易達到安定吸引壓的效果。在該情況時，葉片的排列，即計算出的精度不良的話，會引起吸引壓的變動，無法得到安定的切斷張力量，我司工廠內有豐富的機械加工設備，可以進行該加工處理。即使是內筒葉片型構造的吸附輪，壓入 Ni 網，也可以防止產生吸氣痕跡。

Φ 3 5 0 內筒葉片型吸氣完成品
加熱成型吸附輪



加熱成型用吸附輪是，薄膜成型和熱塑封同時進行為目的而製作的產品。輪子內部設置了熱媒體的流路，通過加熱進行熱塑封，再通過側面吸引，成型和熱塑封同時進行。包括輪子表面上準確的模具精度和迴轉精度，安定的輪子表面溫度分佈等，綜合的，高加工精度是必不可少的。我司工廠內具備豐富的機械加工設備，通過高水平的製作技術，可以製作對應於各種各樣用途和目的的吸附輪。



彦山精機株式会社

Hikoyama Seiki

<http://www.hikoyamaseiki.co.jp>

所在地 〒270-1402 千葉県白井市平塚 2603-4 白井第二工業団地

連絡先 TEL : 047-497-1271 FAX : 047-497-1273



KIGENG TRADING CO., LTD.

基源貿易有限公司

新北市中和區中山路2段411號6樓

6F., No. 405, Sec. 2, Jungshan Rd., Junghe Dist, New Taipei City, Taiwan 235, R.O.C.

TEL: 886-2-2225-7688 FAX: 886-2-2225-1978

URL: <http://www.kigeng.com.tw>

E-mail: sales@kigeng.com.tw