

テフロンチューブ施工 + 研磨処理

テフロン通常



テフロン導電性



用途

ニップロール、ラミネートプレスロール、コーティングバックアップロールなど。

特長

ゴムロールまたは金属ロール上にテフロンチューブ(FEPまたはPFA)を熱収縮させます。

粘着性物質や樹脂などが付着しにくく、清掃も容易です。厚みは0.5mmと1.5mmがあります(導電タイプは0.5mmのみ)。

研磨処理

通常、テフロンチューブは自身の偏肉ムラや接着時のボンドムラがあるため、真円度・円筒度などの精度が高くありません。そのためニップ関係で使用する際は、基本的に研磨処理を行います。弊社では3つの仕上げグレードをご用意しております。

	Ra(算術平均粗さ)	真円度・円筒度
粗仕上げ	1.0 μ m以下	0.05mm以下
標準仕上げ	0.2 μ m以下	
スペシャル仕上げ	0.1 μ m以下	



Interior Technology

カンセンエキスパンダー工業株式会社

本社・枚方工場 〒573-0094 大阪府枚方市南中振2-31-3
 インドネシア工場 PT KSO PRIMA ROLL Jl.Raya Serang Km. 13,Desa Suka Dame,Tangerang-Indonesia
 TEL:+62-21-596-2552 FAX:+62-21-5940-3830
<http://www.ksoprimaroll.com>

HP <http://www.kansenexp.co.jp/> E-mail info@kansenexp.co.jp

エキスパンダーロールに関する
お問い合わせは

TEL:072-831-7321
FAX:072-831-7327