

# 厚み測定装置

MODEL TTG-2S

フィルム厚測定しながら偏肉調整が  
出来る厚み測定装置の完成！



トミー機械工業 株式会社

〒223-0052  
神奈川県横浜市港北区綱島東6丁目10-29  
TEL 045-542-4535  
FAX 045-542-4571  
HP [www.tomi-kikai.com](http://www.tomi-kikai.com)  
E-mail [E-mail:info@tomi-kikai.com](mailto:info@tomi-kikai.com)

# 厚み測定装置仕様

型 式 T T G - 2 S 型

## 機器内容

### 1. 測定部

接 触 式

測 定 速 度 3 6 秒 ~ 4 分 4 8 秒 4 段切替え

分 割 1 8 0 ポイント

測 定 値 デジタル表示

基準プレート 2 3 0  $\mu$  テストプレート付

測 定 長 さ 1, 0 0 0 ~ 1 0, 0 0 0 mm (幅 3 5 mm)

測定可能厚み 1 0  $\mu$  ~ 4 0 0  $\mu$   
(フィルムの滑りにより使用不可あり)

※樹脂により、測定範囲の制限が有りますので打合せさせていただきます。

### 2. 表示部

・液晶ディスプレイ式

・表示レンジ設定任意 (数値は  $\mu$  c m 単位)

### 3. プリンター

表示画面をそのままプリントします。

### その他の機能

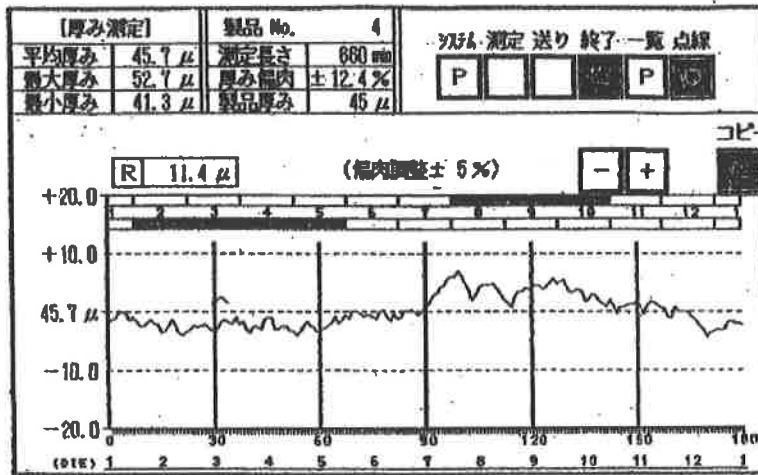
・測定長、測定厚みを打込みにより測定及びグラフを製作

・最大値、最小値、平均値、偏差値、 $\pm$ %精度の表示

・ダイスの偏肉調整ボルト数の記入により  
希望偏肉精度に対する調整ボルト位置表示

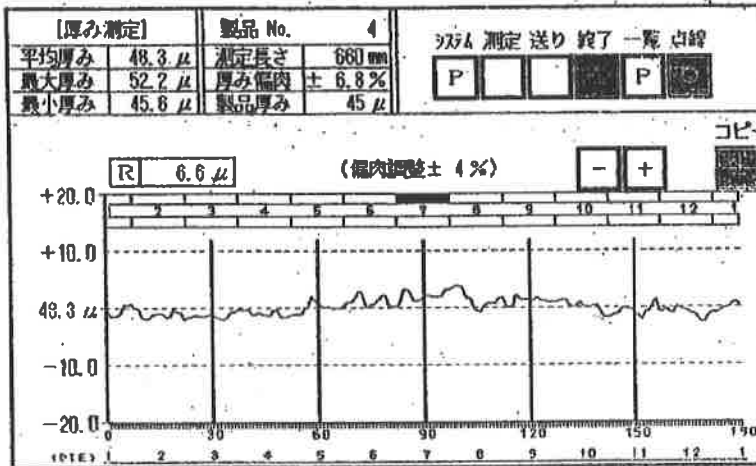
・1 8 0 ポイントの厚み確認

※サンプリングフィルム巾は 5 0 mm を直線でカットして下さい。

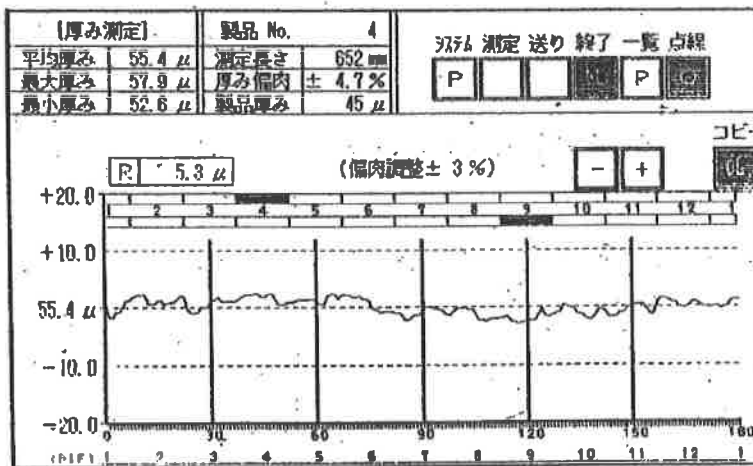


〔インフレーション成形中における厚み測定によるダイス調整例〕

フィルム巾 330 mm  
 製品厚み平均 45.7  $\mu$   
 $R = 11.4 \mu \pm 12.4\%$   
 <偏肉調整希望値  $\pm 5\%$ >  
 ボルト NO8、9、10を緩める  
 ボルト NO2、3、4、5を締める



フィルム巾 330 mm  
 製品厚み平均 48.3  $\mu$   
 $R = 6.6 \mu \pm 6.8\%$   
 <偏肉調整希望値  $\pm 4\%$ >  
 ボルト NO7を緩める



フィルム巾 326 mm  
 製品厚み平均 55.4  $\mu$   
 $R = 5.3 \mu \pm 4.7\%$   
 <偏肉調整希望値  $\pm 3\%$ >

### 機能

- ・サンプル測定にて画面にグラフ比及び厚み測定値が表示します。
- ・希望偏肉調整値で、ダイス調整ボルトの位置を表示します。
- ・180ポイントの厚み測定値が別画面にて表示します。
- ・操作はタッチキー使用の為、簡単に出来ます。

### 性能

- ・プリンター付の為、各画面のコピーが出来ます。
- ・180ポイントの測定がサーボモーター駆動により正確に記録出来ます。
- ・厚み測定可能な肉厚は10  $\mu$  ~ 400  $\mu$  (樹脂によって変更します)
- ・厚み測定の数値も自由に選択出来ます。