

金属箔微細孔・パターン加工システム

【昭和精工株式会社】

【特徴】

- 電気自動車・モバイル機器等向けに今後需要増が見込まれる二次電池、キャパシタ等に使用する微細孔電極箔の新規製造技術
- 従来の工法（パンチング加工、ラス加工等）と発想を変えた新しい回転穿孔工法により、無給油での高精度加工、高速加工を両立し、低コスト化を実現
- 多様な金属箔にも対応可能

【効果】

《 従来製品との比較 》

項目	金属箔微細孔・パターン加工システム	従来技術
加工方式	・ローラー圧着による連続回転穿孔工法	・プレス加工(パンチング加工、ラス加工)
処理速度	・毎分3m → 生産工程の大幅な高速化が可能	・毎分0.8m程度
加工パターン	・簡易な調整で穴開け加工とエンボス加工の混在した複雑なパターンに対応可能 ・金型調整が不要 ・シンプルな加工機構	・穴開け加工が主(穴開け加工とエンボス加工の混在パターンは不可) ・エンボス加工時は金型の交換が必要
その他の特徴	・無給油のため洗浄不要 → 生産工程の効率化・高速化	・給油・洗浄が必要 ・金型構造が複雑 ・高度な金型の調整が必要
コスト	・生産コストが圧倒的に安価 ・低いイニシャルコスト・メンテナンスコスト	-

《 提案製品の販売状況 》

電子部品メーカー2社が本システムで加工した電極箔を採用

【全景】



【加工ユニット】

