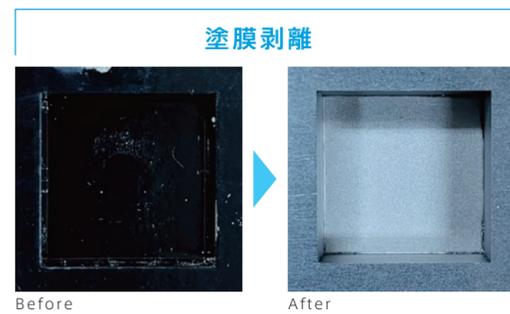
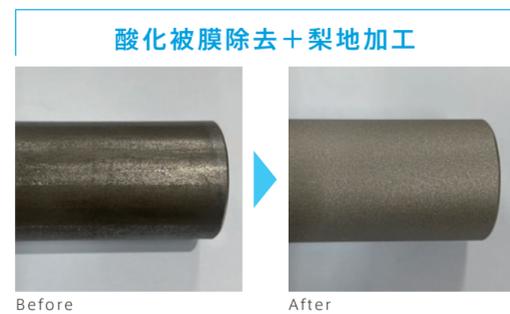


加工例



ブラスト用研磨材

カテゴリ	画像	研磨材名	形状	硬度	比重	サイズ	用途
砥粒系		アルミナ ホワイトアルミナ	◇	モース9.0	3.8	#8 ~ #4000	バリ取り 付着物除去 酸化膜除去 下地処理
		酸化ケイ素	◇	モース9.3	3.8	#8 ~ #4000	バリ取り 付着物除去 酸化膜除去 成膜剥離
		珪砂 (シリカサンド)	◇	モース7.0	2.6	生産地別	バリ取り 成膜剥離
金属系		ステンレス グリット	◇	~ Hv750	7.8	G10 ~ G300	表面処理 バリ取り 表面仕上げ 下地処理 清掃
		ステンレス ショット	○	Hv300 ~ 450	7.8	S10 ~ S300	バリ取り 付着物除去 酸化膜除去 美装加工 ビーニング 封孔処理
		スチールグリット	◇	高硬度 ≧Hv790 中硬度 Hv570 ~ 690 一般用 Hv390 ~ 510	7.8	G20 ~ G240	バリ取り 付着物除去 酸化膜除去 下地処理 ビーニング
		スチールショット	○	Hv390 ~ 510	7.8	S30 ~ S280	バリ取り 付着物除去 酸化膜除去 下地処理 封孔処理
		銅カットワイヤー	□	Hv110	8.94	1.7 ~ 2.5mm	塗装剥離 付着物除去
樹脂系		ステンレスカット ワイヤー	□	SUS430 Hv260 ~ 300 SUS304 Hv440 ~ 480	7.7 ~ 7.93	0.3 ~ 1.5mm	バリ取り 面粗し ビーニング
		メラミン	◇	モース4.0	1.2	#12 ~ #100	バリ取り 付着物除去 塗装剥離 酸化膜除去
		ユリア	◇	モース3.0	1.2	#12 ~ #100	バリ取り 付着物除去
ガラス系		ポリカーボネート	□	モース3.0	1.2	0.4 ~ 1.5mm	バリ取り 清掃
		ナイロン	□	モース2.0 ~ 3.0	1.14	0.4 ~ 2.0mm	バリ取り 成膜剥離
		ガラスビーズ	○	Hv550	2.5	#24 ~ #320	バリ取り 付着物除去 酸化膜除去 成膜剥離 美装加工 下地処理 ビーニング 封孔処理
植物系		クルミショット	○	モース2.5 ~ 3.0	1.28	#5 ~ #120	バリ取り 付着物除去 成膜剥離
		コーンショット	○	モース2.0 ~ 2.5	1.15	#5 ~ #120	バリ取り 付着物除去

ブロー式ブラスト研磨装置

ブロー・ブラスト

ブラストに使用するさまざまな研磨材を扱っております。お気軽にお問い合わせください。

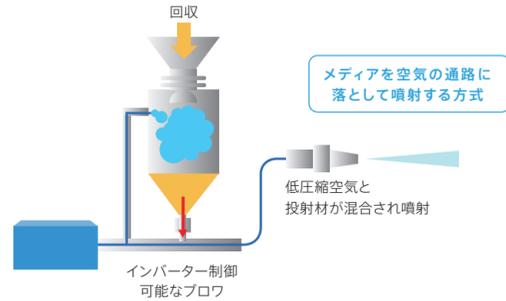
当社、テスト室にて常時テスト加工可能ですのでお気軽にお問い合わせください。各種測定機も完備しております。
テスト加工の仕上がり確認後、お客様のご要望を踏まえ装置のご提案をいたします。

三共理化学株式会社
〒363-0021 埼玉県桶川市泉2丁目2番18号
ビジネス開発部 TEL:050-3773-0208 FAX:048-786-8027

ブロウ・ブラストの特徴

ブロウ式・直圧方式のメカニズム

ルーツブロウからの吐出圧を研磨材タンクにも分岐導入して同圧化タンク下部からの加圧送風管に研磨材を供給し、ノズルから噴射するシンプル構造です。



特徴 1 安定した製品加工が可能

弊社のブラスト装置はエア源がブロウ式(電動式送風機)のため、インバーター制御による噴射風速の設定が可能で風速を長時間保持できます。また、弊社のブラスト装置は直圧式のため、研磨材を安定して噴射できるので吸引式と比べて加工むらが出にくくなっております。

特徴 2 幅広い加工が可能

弊社のブラスト装置はブロウ式、直圧方式のため、低速噴射から中速噴射まで風速調整が可能で安定してメディアを噴射すること、軽量微粉～重量粒子まで様々なメディアを使用することが可能です。

【用途】

バリ取り, 酸化被膜除去, 成膜剥離, 付着物除去, 面粗し, 面粗度向上, ピーニング, 放電目除去, 機械加工目除去, 下地処理, マット加工 等

【ブラスト噴射方式別・処理別での比較】

処理目的	処理風速	ブロウ式	コンプレッサー式
ピーニング	高速噴射 (120~280m/s)	直圧式	直圧式
硬質物表面処理	中速噴射 (60~120m/s)	直圧式	吸引式
薄物表面処理	低速噴射 (30~60m/s)	直圧式	吸引式

特徴 3 省エネルギー

コンプレッサー式に比べて消費電力量が圧倒的に少なく、消費電力量はコンプレッサー式の約1/10になります。

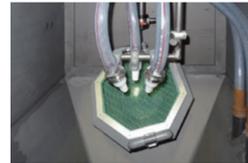
【消費電力量の比較】



特徴 4 ご要望に合わせてカスタムが可能

標準機だけでなく、お客さまの特殊業務・ワーク形状に合わせて構造や専用機の制作も可能です。

キャビネット内の改造事例



バレル式



X-Y軸式



ロボット式



インデックス式



ターンテーブル式/多ノズル構造



大型ターンテーブル式



リング両面処理治具式



ワーク回転ノズル昇降式

ワーク投入方式をカスタマイズ



上部から投入できる方式



シャッター開閉で横から投入できる方式



入口と終わり部分を開けた方式



ロータリー方式で投入できる方式

キャビネットの形状をカスタマイズ



ワークの大きさ、研磨方法に応じてキャビネットを大型化



ブラスト装置前後の形状をカスタマイズ



輸送コンベア付きブラスト研磨装置



ワークの運搬方法投入方法に応じて前後の設備もカスタマイズ



クレーン付大型ブラスト研磨装置

あらゆる研磨材を使用可能な標準機

電源		三相200V 30A
エア源	ルーツブロウ	AC200 50/60HZ 2.2KW
	ON-OFF	フットペダル
ブラスト	ノズル	Φ10 セラミックス×1本
	研磨材タンク	3リットル
	研磨材調整	ボールバルブ
	研磨材投入	
	機内照明	LED防塵型照明
外径寸法		W1000mm × D800mm × H1700mm
キャビネット内寸法		W800mm × D600mm × H800mm
ワーク投入部寸法		W564mm × H564mm
装置総重量		260kg



AB-1-STD

研磨特殊メディアLappin専用機

電源		三相200V 30A
エア源	ルーツブロウ	AC200 50/60HZ 2.2KW
	ON-OFF	フットペダル
ブラスト	ノズル	Φ10 セラミックス×1本
	研磨材タンク	3リットル
	研磨材調整	ボールバルブ
	研磨材投入	自動ボールバルブ
	機内照明	LED防塵型照明
外径寸法		W670mm × D880mm × H1620mm
キャビネット内寸法		W600mm × D600mm × H450mm
ワーク投入部寸法		W496mm × H380mm
装置総重量		255kg



AB-1-Lap2

大型金型の磨きもできるLappin専用機

電源		三相200V 40A
エア源	ルーツブロウ	AC200 50/60HZ 2.2KW
ブラスト	ノズル	Φ10(変更可)
	研磨材タンク	13リットル
	研磨材調整	ボールバルブ
	研磨材投入	自動ボールバルブ
	機内照明	LED防塵型照明
外径寸法		W1400mm × D1500mm × H2980mm
キャビネット内寸法		W950mm × D950mm × H700mm
キャビネット耐荷重		200kg(静荷重)
ワーク投入部寸法		W900mm × H800mm
装置総重量		750kg



AB-1-Lap3