

チップトン総合カタログ

TIPTON ALL-ROUND CATALOGUE



バレル研磨機
Barrel Finishing Machines
研磨石
Abrasive Media
コンパウンド
Compounds

選びぬかれた技術と製品

State-of-the-art Technology and Products

会社概要 COMPANY OUTLINE

常に‘明日’に挑戦します。



70年に及ぶ私たちの歴史の中で、当初から一貫して変わらないのが、常に先んじて未踏の地に分け入り、道を切り拓く開拓者の精神です。私たちは、創業まもなく試作開発型工場として研削・研磨業界第1号の指定を受け、戦後はいち早くバレル研磨の分野に乗り出しました。

そして世界初の遠心バレル研磨機の発明を手始めに、振動、渦流、レシプロ、ジャイロ、ブラシと、その領域をつぎつぎと拡大し、同時に研磨石、コンパウンドの開発を進め、他に類を見ないバレル研磨の総合メーカーとして確固たる地位を築いてまいりました。

さらには選別機、排水処理機、洗浄機、乾燥機といった研磨の周辺分野を網羅した一連作業の自動化・無人化や、隣接技術、応用技術による触媒担体、キャンディーコーティング機の分野へと、私たちが開発の手を休めることはありません。日々積み重ね、磨き上げてきた先鋭的な技術と豊富なノウハウは、世界各国で高い評価を得ております。

開発事業には試行錯誤がつきものですが、私たちは、失敗を貴重な財産として次の試作に生かし、完成まで決してあきらめない執念を、半世紀の間学んできました。
For Tomorrow - そのチップトンスピリットのもと、全社が一体となって進める私たちの“組織開発”に今後もご期待ください。

We always challenge "Tomorrow".

Throughout 70 years of our operations, we have consistently employed a pioneer spirit to find solutions to new finishing applications and open new markets for our industry. Shortly after the foundation, our company was recognized by the Japanese Government as a research and development center for the grinding wheel industry, the first company in the industry to receive this designation. Then, shortly after the World War II, Tipton entered into the barrel finishing industry.

The result of this research and development effort was the world's first centrifugal barrel finishing machine and numerous advances in vibratory, centrifugal disc, reciprocating, gyro and brushing machine equipment. Concurrently, we established many developments in abrasive media and compounds. The results of our endless efforts have produced international recognition as a comprehensive manufacturer in the finishing industry.

Today, Tipton continues to develop an entire range of manned and automated systems including separators, waste water treatment equipment, rinsing machines, dryers and all other related equipment. By means of contiguous and applied technologies, Tipton has also stepped into the catalyst carriers and candy coating business. The know-how developed and accumulated throughout our history has been greatly praised by the industrial world.

The development process generally involves trial and error. However, we at Tipton have always considered the inevitable failures in this process as a valuable asset in the next trial and have taken the attitude that we must persevere until a successful conclusion is found. That has been our philosophy for the past half century.

"For Tomorrow" - Please expect us to continue utilizing "Organized Development" to challenge tomorrow according to Tipton Spirit.

会社名 / Company Name	株式会社チップトン / TIPTON CORP.
所在地 / Address	〒457-8566 愛知県名古屋市長区豊田三丁目19番21号 3-19-21 Toyoda, Minami-ku, Nagoya 457-8566 Japan Tel: +81-52-692-6666 Fax: +81-52-692-9445
創業 / Established	1939年7月8日 / JULY 8, 1939
資本金 / Capital	2億1,000万円 / JP ¥ 210,000,000.-
従業員数 / Employee	約150名 / Approx. 150
工場 / Factory	〒490-1438 愛知県海部郡飛島村大宝3 - 25 - 1 3-25-1 Odakara Tobishima-mura Ama-gun Aichi 490-1438 Japan Tel: +81-567-56-7500 Fax: +81-567-56-7513
営業所 / Branch Office	東京、大阪、名古屋、浜松、広島 Tokyo, Osaka, Nagoya, Hamamatsu, Hiroshima
子会社 / Subsidiary company	TIPTON US CORP. 1967 Kingsview Drive, Lebanon, Ohio 45036 U.S.A. Tel: +1-513-228-1211 Fax: +1-513-228-1622
事業内容 / Principal business	バレル研磨機・研磨石・コンパウンド・触媒担体・研削砥石・セラミックスの製造販売 Manufacture & Sales of Mass Finishing Equipment, Associate automatic and systematic equipment, Abrasive Media, Compounds, Catalyst Carriers and Grinding Wheel
取引銀行 / Major bank	三菱東京UFJ銀行 金山支店 / Bank of Tokyo-Mitsubishi UFJ, Ltd., Kanayama Branch 三井住友銀行 上前津支店 / Sumitomo Mitsui Banking Corporation, Kamimaezu Branch みずほ銀行 名古屋支店 / Mizuho Bank, Ltd., Nagoya Branch

Eddy - Plus (EFFシリーズ) (EFF SERIES)

振動バレル研磨機に代わる量産型代替機・Eddy - Plus
作業効率が良く、研磨時間も大幅に短縮します。

- * Successor to conventional vibratory barrel finishing
- * High finishing efficiency and drastically short finishing time achieved

全自動 / Full-Automatic



EFF355/205/105

- * 無人で作業をすべて完了。
- * ファクトリー・オートメーションを担う全自動タイプ。
- * Fully automated requiring no labor
- * Excellent and optimum to be integrated into Factory Automation

半自動 / Semi-Automatic



EFF105SA/40SA

- * 低価格・小スペースでありながら選別機付きセミオートタイプ
- * Low competitive price and small footprint achieved including separator as semi-automatic model

- 研磨 FINISHING
- 反転排出 DUMPING AND UNLOADING
- 選別 SEPARATION

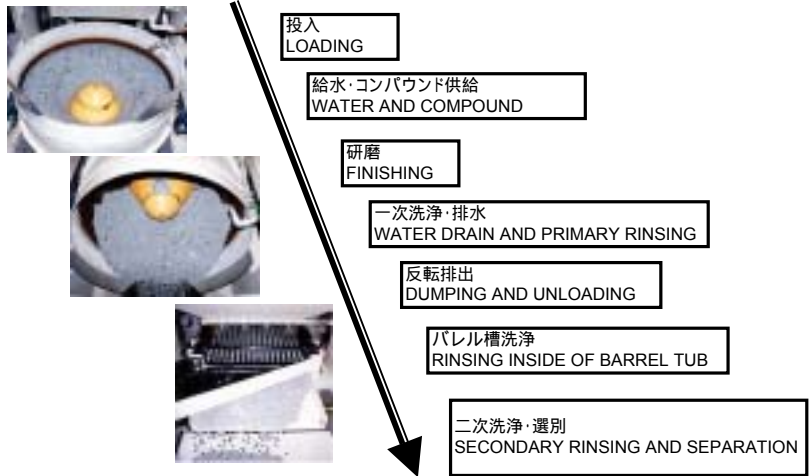
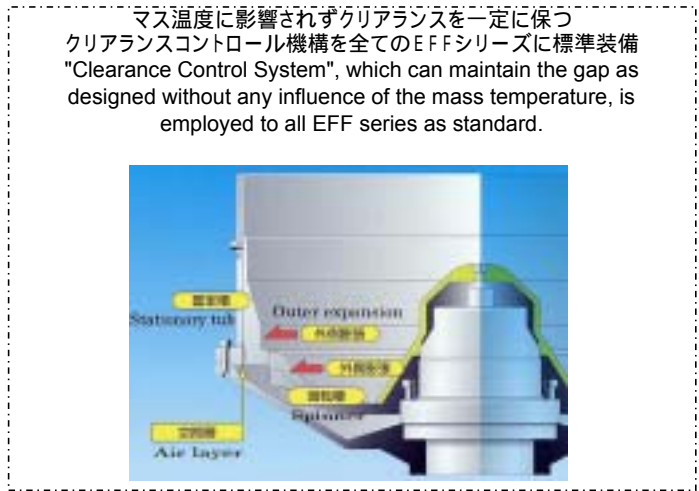
標準 / Standard



EFF105R/40R

- * 基本性能を追求したスタンダードタイプ
- * Simply basic capability equipped as standard model

- 研磨 FINISHING
- 反転排出 DUMPING AND UNLOADING



仕様 / SPECIFICATIONS

型式 Model	全容量(ltr.) Capacity	床面積(mm) Floor dimension	全高(mm) Height	バレル槽内径(mm) I.D. of tub	モーター(kw) Motor	重量(kg) Net weight
EFF40R	40	620 × 650	1,180	450	1.5	250
EFF40SA	40	850 × 1,680	1,340	450	1.5	350
EFF105R	110	1,340 × 960	1,270	698	3.7	550
EFF105SA	110	1,340 × 1,770	1,270	698	3.7	700
EFF105	110	1,450 × 2,440	2,560	698	3.7	1,700
EFF205	210	1,500 × 2,730	2,710	870	5.5	2,320
EFF355	355	1,955 × 3,380	2,850	1,120	11	3,550

* 製品の仕様などは改良の為、予告無しに変更することがあります。

* Any specification, dimension and performance are subject to change for improvement without prior notice.

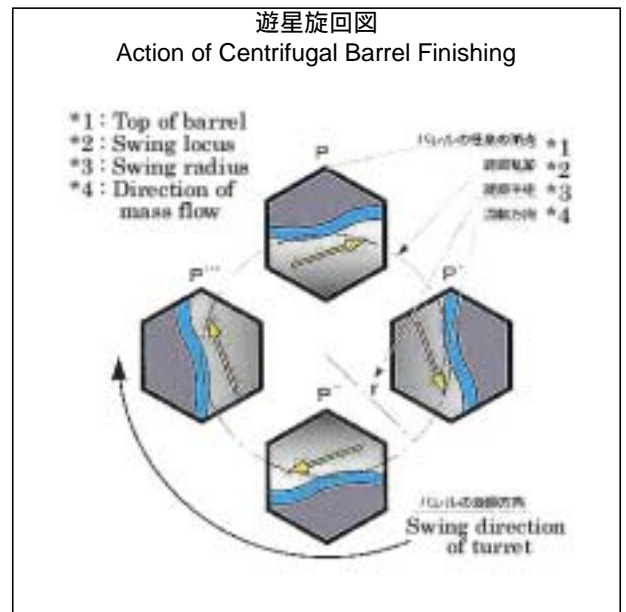
遠心バレル研磨機 CENTRIFUGAL BARREL FINISHING MACHINE
HiSi (HSシリーズ) (HS SERIES)

チップトンが世界に発したオリジナル特許
超精密加工を可能にし、超短時間研磨も実現した。
* Developed and patented by TIPTON for the first time in the world.
* Super precision finishing and drastic short finishing time achieved.

全自動 / Full-Automatic



HS-200FA



半自動 / Semi-Automatic / System



HS-R40IBSLY

HS - RLY型

- * 省力化に貢献
- * LY(レアリ)機の実績事例も豊富
- * 要望に応じたレイアウト
- * Contributing to labor reduction
- * Plenty of experience of such system
- * Required system available

HS - R型

- * 汎用性に優れ、取扱いが簡単
- * 楽なメンテナンス設計
- * Easy handling and friendly to operators
- * Easy maintenance design



HS-R30X

標準 / Standard



HS-1-4V

Migaki

- * 貴金属業界・電子部品業界ではもっとも利用されている。
- * 安全・軽便・清潔・静か
- * Widely used in the jewelry and electronic industries
- * Safe, easy, clean and quiet operation



























仕様 / SPECIFICATIONS






型式 Model	バレル容量(ltr.) Barrel capacity	バレル槽内寸(mm) I.D. of barrel tub	モーター(kw) Motor	床面積(mm) Floor dimension	全高(mm) Height	重量(kg) Net weight
HS-1-2V	1.0 × 2槽 (tub)	105 × 105	0.4	462 × 420	710	65
HS-1-4V	1.0 × 4槽 (tub)	105 × 105	0.75	758 × 585	870	140
HS-2-4V	2.0 × 4槽 (tub)	135 × 135	1.5	950 × 1,180	1,400	425
HS-R30X	7.1 × 4槽 (tub)	170 × 284	1.5	970 × 1,121	1,246	400
HS-R40IBS	8.6 × 4槽 (tub)	180 × 305	2.2	1,610 × 980	1,330	545
HS-R80IB	19.4 × 4槽 (tub)	225 × 442	5.5	1,618 × 1,250	1,660	1,000
HS-R80IBS	19.4 × 4槽 (tub)	225 × 442	5.5	1,718 × 1,250	1,660	1,300
HS-R120IB	29.4 × 4槽 (tub)	270 × 466	7.5	1,828 × 1,500	1,997	2,100
HS-R200	50.0 × 4槽 (tub)	330 × 530	15	1,920 × 1,820	2,155	3,000

* 製品の仕様などは改良の為、予告無しに変更することがあります。

* Any specification, dimension and performance are subject to change for improvement without prior notice.

メディア写真 Media Photo's

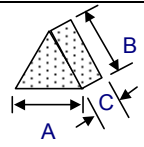
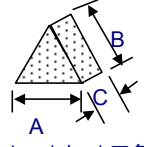
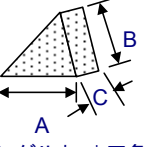
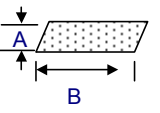
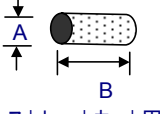
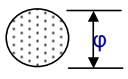


重切削 Heavy cutting								
	HGT	HT	HS	HP				
	一般切削 General cutting							
		AT	ARP	AS	GT	GRP	AHT	
一般軽切削 Cutting of mild metals								
	GXT	GXP	AXT	AXS				
一般平滑 General polishing								
	AWT	WT	HBS					
光沢 Luster finishing								
	HPR	HAS	HCS	CRP	CP	CS	SB, SPUTNIK	
鏡面 Mirror-finishing								
	3P	PS						

プラスチックメディア Plastic media							
	ZC	RC	XVC	RRC	FC		

研磨石 Abrasive Media

湿式用

1. セラミックメディア Ceramic Media

形状 Shape	用途 Application	名称 Item	番号 Number	サイズ Size	
 <p>ストレートカット三角形 Straight Cut Triangle</p>	重切削 Heavy cutting	HGT	1, 2, 3, 4	A x B x C mm #1 30x30x20 #2 22x22x16 #3 16x16x12 #4 10x10x8	
	重切削 Heavy cutting	HT	1, 2, 3, 4	A x B x C mm	
 <p>ストレートカット三角形 Straight Cut Triangle</p>	一般切削 General cutting	AT	1, 2, 3, 4, 5	A x B x C mm #1 30x30x14 #2 20x20x12 #3 15x15x10 #4 10x10x7 #5 7x7x5	
	一般軽切削 General light cutting	AHT	2, 3, 4, 5		
	一般軽切削 General light cutting	AXT	2, 3, 4, 5		
	一般平滑仕上 General polishing	AWT	3, 4, 5		
	一般切削 General cutting	GT	1, 2, 3, 4, 5, 6, 7		
 <p>アングルカット三角形 Angle Cut Triangle</p>	一般軽切削 General light cutting	GXT	1, 2, 3, 4	A x B x C mm #1 30x30x20 #5 6x6x6 #2 22x22x16 #6 4x4x4 #3 16x16x12 #7 3x3x3 #4 10x10x8 *#5,#6,#7はストレートカットのみです。 *#5,#6,#7 are straight cut only.	
	一般切削 General cutting	ARP	2, 3, 4, 5		
 <p>アングルカット円柱形 Angle Cut Cylinder</p>	一般切削 General cutting	GRP	2, 3, 4, 5	A x B mm #2 20x30 #3 15x20 #4 10x15 #5 6x11 #6 2x4	
	一般軽切削 General light cutting	GXRP	2, 3, 4, 5		
	光沢仕上 Luster finishing	CRP	4, 5		
	光沢仕上 Luster finishing	TFRP	2x4G		
	光沢仕上 Luster finishing	HPR	1, 2, 3, 4, 5, 6		
 <p>ストレートカット円柱形 Straight Cut Cylinder</p>	光沢仕上 Luster finishing	HPR	1, 2, 3, 4, 5, 6	A x B mm #1 1.0x1.8 #5 3.6x10.0 #2 1.4x2.7 #6 4.7x14.0 #3 1.85x5.2 #4 2.1x8.0	
	 <p>球形 Sphere</p>	重切削 Heavy cutting	HS	2, 3, 4, 5, 6, 10 15, 20	2 2.5~2.0 6 7.0~5.0 3 3.0~2.5 10 10.0~7.0 4 4.0~3.0 15 15.0~10.0 5 5.0~4.0 20 20.0~15.0 * HS1.0~0.5 (1.0~0.5) もあります。 * HS1.0~0.5 (1.0~0.5) available
		一般切削 General cutting	AS	2, 3, 4, 5, 6, 10 15A, 20	
		一般軽切削 General light cutting	AXS	2, 3, 4, 5, 6, 10 15, 20	
		平滑仕上 General polishing	HBS	1, 2, 3, 4, 5, 6 8, 10, 12	
		光沢仕上 Luster finishing	HCS	1, 2, 3, 4, 5, 6	
	 <p>不定形 Randum Shape</p>	平滑仕上 General polishing	CS	8, 10, 12	1 1±0.5 6 6±0.5 2 2±0.5 8 8±1.0 3 3±0.5 10 10±1.0 4 4±0.5 12 12±1.0 5 5±0.5
		光沢仕上 Luster finishing	PS	8, 10, 12	
		光沢仕上 Luster finishing	HAS	1, 2, 3, 4, 5, 6, 8, 10	
		重切削 Heavy cutting	HP	6, 8, 10, 12	#6 3.5~8.0 #10 1.8~4.1 #8 2.7~6.4 #12 1.3~3.3
光沢仕上 Luster finishing		CP	6, 8, 10, 12	#6 3.5~8.6 #10 1.8~5.4 #8 2.7~6.2 #12 1.3~4.0	
 <p>不定形 Randum Shape</p>	微少切削・鏡面仕上 Micro finishing/ Mirror-like finishing	3P	6, 8, 10, 12 16, 20, 30	#6 3.5~8.0 #16 2.0~1.0 #8 2.7~6.4 #20 1.7~0.7 #10 1.8~4.1 #30 1.0~0.5 #12 1.3~3.3	

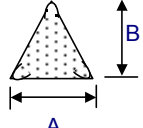
* 不定形メディアのサイズはメッシュサイズの為、実際のサイズと異なる場合があります。

* The real sizes of randum shape media may be different from the sizes mentioned above due to shown as mesh size.

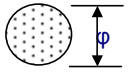
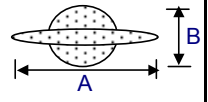
* 3P-16、3P-20及び3P-20のサイズはフルイのサイズです。

* As for the size of 3P-16, 3P-20 and 3P-30 are the sieving screen size.

2. PLメディア Plastic Media

形状 Shape	用途 Application	名称 Item	番号 Number	サイズ Size			
 円錐 Cone	一般切削 General cutting	ZC	7, 10, 15, 20, 30, 40	A x B mm			
	軽切削 Light cutting	RC	10, 15, 20, 30	#7	7x7	#20	20x20
	平滑仕上 General polishing	XVC	10, 15, 20, 30, 40	#10	10x10	#30	30x30
		RRC	10, 15, 20, 30	#15	15x15	#40	40x40
		FC	10, 15, 20, 30				

3. スチールメディア Steel Media

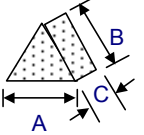
形状 Shape	サイズ Size		形状 Shape	サイズ Size		
 球形 Sphere	S.B. 0.80	S.B. 4.76	 スプートニック Sputnik	A x B mm		
	S.B. 1.20	S.B. 5.50		SP-4	3.8x	3.2
	S.B. 1.58	S.B. 6.30		SP-6	5.7x	4.5
	S.B. 2.30	S.B. 8.00				
	S.B. 3.20	S.B. 9.50				
	S.B. 3.96					

乾式用

1. ソフトメディア Soft Media

名称 Item	砥材 Abrasives	母材 Core material	ワーク材質 Workpiece materials	用途 Application
SMA	Al	クルミ Walnut	全金属 All metals	粗・中仕上 Polishing & finishing
SP	Al	コーン Corn	全金属 All metals	中仕上、圧痕が少ない Polishing with less media impingement
SMC	Cr	クルミ Walnut	全金属 All metals	鏡面、貴金属に適する Mirror-like finishing, especially good for jewelry
SMF	Fe	クルミ Walnut	全金属 All metals	鏡面、金製品に適する Mirror-like finishing, especially good for gold
SMB	Al	クルミ Walnut	全金属 All metals	鏡面研磨 Mirror-like finishing
SF	Al	コーン Corn	全金属 All metals	鏡面研磨、圧痕が少ない Mirror-like finishing with less media impingement

2. サハラメディア Sahara Media

形状 Shape	用途 Application	名称 Item	番号 Number	サイズ Size		
 ストレートカット三角形 Straight Cut Triangle	一般切削 General cutting	08T	15x15x15	A x B x C mm		
			10x10x10	15x15x15		
			8x8x8	10x10x10	8x8x8	
			6x6x6	6x6x6	6x6x6	



コンパウンド及び防錆剤 Compound & Rust Inhibitor

湿式用

コンパウンドの作用 Functions of compound

1. 水の軟化作用 Water softening function
2. 洗浄作用 Cleaning function
3. 緩衝作用 Shock absorbing function
4. 潤滑作用 Lubricating function
5. 向上作用 Function of enhancement of finishing efficiency
6. 防錆作用 Rust inhibiting function

1. 粉末タイプ Powder type

* 作業性に優れ、耐久性も良く、仕上がりがきれい Easy to handle, long durability and superior finishing result achieved

用途 Application	名称 Item	pH	ワーク材質 Materials	投入量 Charging amount
脱脂・防錆 Degreasing & Rust inhibiting	CO-1000	10.2	鉄・鋼 Iron & steel	20g/リットル 20g/ liter
	CO-800	12.0	鉄・鋼 Iron & steel	5g~20g/リットル 5g~20g/ liter
スケール取り Descaling	CO-900	6.8	鉄・ステンレス Iron & stainless	10g/リットル 10g/ liter
粗仕上 Rough finishing	CO-63	11~12	鉄・鋼 Iron & steel	10g/リットル 10g/ liter
	CO-101	12.4	鉄・鋼 Iron & steel	10g/リットル 10g/ liter
	CO-250	12.0	鉄・鋼 Iron & steel	10g/リットル 10g/ liter
平滑仕上 Matt finishing	HBA	10.6	鉄・鋼 Iron & steel	20g~30g/リットル 20g~30g/ liter
光沢仕上 Luster finishing	HBC	9.5	全金属 All metals	20g/リットル 20g/ liter
	GCP	9.3	全金属 All metals	20g/リットル 20g/ liter
	GSB	9.2	全金属 All metals	20g/リットル 20g/ liter
	CCU-500	7.6	銅(全金属) Copper (All metals)	20g/リットル 20g/ liter
	CCU-750	7.6	アルミ(全金属) Aluminum (All metals)	20g/リットル 20g/ liter

2. 液体タイプ Liquid type

* 自動化に適し、短時間研磨においても効果を発揮 Suited to automatic system and effective to short-time finishing process

用途 Application	名称 Item	pH	ワーク材質 Materials	投入量 Charging amount
脱脂 Degreasing	LC-1	8.9	全金属 All metals	5cc/リットル 5cc/ liter
光沢仕上 Luster finishing	LC-4	9.8	全金属 All metals	10cc/リットル 10cc/ liter
	LC-4F	10.0	全金属・貴金属 All metals & jewelry	10cc/リットル 10cc/ liter
	LC-NZ	10.1	全金属・ステンレス All metals & stainless	10cc/リットル 10cc/ liter
	TH-41L	8.3	全金属 All metals	10cc/リットル 10cc/ liter
	TH-66L	9.4	全金属 All metals	10cc/リットル 10cc/ liter
	TH-78L	8.8	全金属 All metals	10cc/リットル 10cc/ liter
防錆 Rust inhibiting	TH-B S	11.0	鉄・鋼 Iron & steel	20倍~50倍希釈 Diluted 20~50 times

3. 3倍濃縮タイプ 3-time concentrated liquid type

用途 Application	名称 Item	pH	ワーク材質 Materials	投入量 Charging amount
光沢仕上 Luster finishing	TH-3CLD	9.3 - 9.9	全金属 All metals	3cc~7cc/リットル 3cc~7cc/ liter



株式会社チップトン TIPTON CORP.
〒457-8566 名古屋市南区豊田三丁目19-21
3-19-21 Toyoda, Minami-ku, Nagoya 457-8566 JAPAN

Tel: +81-52-692-6666 (代表)
Direct line: +81-52-692-0901 (直通)
Fax: +81-52-692-9445
E-mail Address: overseas@tipton.co.jp (海外営業課)
Home Page Address: http://www.tipton.co.jp
(日本語のみ/ Japanese version only)

2007/01

お問い合わせ先 / Distributor