

磁気バレル研磨機

CMF Series

シーエムエフシリーズ

バレル研磨機メーカーが提案する
マルチ用途の磁気バレル研磨機

貴金属など宝飾品の光沢仕上

歯材など医療品関連の面向上



Tipton Corp.

特 長

従来のバレル研磨が苦手とする
複雑・微細工作物に対応

研磨槽の使い分けによる、
乾式・湿式の切替可能

速度調整・正逆回転可能

正逆サイクル・自動タイマー設定機能付

構 造

『磁気バレル研磨方式』による処理

本体の磁気ディスクには多数の強力磁石が配置されています。N極/S極の極性を交互に変動させることにより、専用槽内のスチールピンメディアが磁力に追従して流動を作り、工作物を研磨します。

『渦流バレル研磨方式』による処理

底部に回転槽を設けた特別設計の槽に取り換えることにより、本体を取り換えることなく研磨方式を切替できます。
従来の磁気バレル研磨機では実現できなかった、非鉄材料の研磨を可能にします。

研磨事例

研磨前

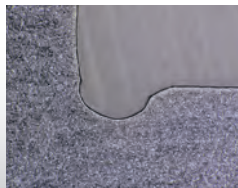


光沢仕上

研磨後



バリ取り



FLEX-SYSTEM

2種類の研磨槽の使い分けにより、本体を取り換えることなくフレキシブルな研磨方式の切替を実現しました。

湿式研磨

スチールピンを使用した磁気バレル方式による研磨。

乾式研磨

ドライメディアを使用した渦流バレル方式による研磨。



用 途

光沢仕上

面向上

スケール除去

エッジのR付

オプション



乾式研磨槽 CMF-610専用

研磨槽を交換することで
乾式研磨への切替が可能になります。
(FLEX-SYSTEM)

型式	床面積(mm)	全高(mm)	重量(kg)	研磨槽全容量(L)	電源	速度調節	乾式研磨槽	その他
CMF410	生産中止							正逆サイクル設定 自動タイマー
CMF610	245 × 245	374(湿式)/400(乾式)	8.9(湿式)/9.5(乾式)	約1.6	AC 115V (50Hz)	●	○	
CMF900	305 × 305	508	20.0	約4.8		●		

※ 床面積：ボタン部分は含まれていません。

※ 全高・重量：研磨槽含む。

※ 製品の仕様などは改良のため予告なしに変更することがあります。

○：オプション



本 社 名古屋市南区豊田3-19-21 〒457-8566 TEL 052(692)6666(代) FAX 052(692)9445
飛 島 工 場 愛知県海部郡飛島村大宝3-25-1 〒490-1438 TEL 0567(56)7500(代) FAX 0567(56)7513
東 京 営 業 所 埼玉県さいたま市緑区大門2592-3 〒336-0963 TEL 048(812)6678(代) FAX 048(812)6679
名古屋営業所 名古屋市南区豊田3-19-21 〒457-8566 TEL 052(692)7175(代) FAX 052(692)0249
浜 松 営 業 所 静岡県浜松市中区高丘北四丁目13-32-7 〒433-8119 TEL 053(430)2245(代) FAX 053(420)6771
大 阪 営 業 所 大阪府吹田市南吹田5-19-12 〒564-0043 TEL 06(6190)1800(代) FAX 06(6190)1807
広 島 営 業 所 広島県安芸郡海田町寺迫2-11-42 〒736-0011 TEL 082(824)3531(代) FAX 082(824)3192
(株)チップトン富山 富山市金山新107 〒930-2206 TEL 076(435)1281(代) FAX 076(435)1282
品質に関するお問い合わせは品質保証室へ TEL 0567(56)7503(直) FAX 0567(56)7516
設備のメンテナンスに関するお問い合わせはエンジニアリング課へ TEL 0567(56)7504(直) FAX 0567(56)7514
ホームページ <http://www.tipton.co.jp>
E-mail sales-department@tipton.co.jp

※本カタログ内に掲載の記事・写真などの一切の無断転載を禁じます。

●お問い合わせ先