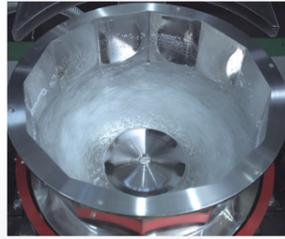


らくらくメンテナンス

1分でらくらく洗浄



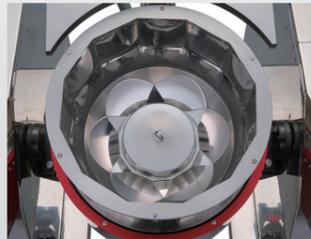
処理槽内に洗浄水をためてから、高速でディスクを回転させると、洗濯機のような渦流動が起こり、たった1分で内部がきれいに洗浄できます。お湯や洗浄剤を使うとより効果的です。

数秒でらくらく排出



上部が大きく開放しており、処理物や洗浄液が簡単に全量排出できます。また、排出後の残留物確認も一瞬で行うことができます。洗浄液の排出後は処理槽の内部を軽く拭き上げるだけで次バッチ運転に移行できます。

用途により SUS槽／ウレタン槽が選べる



SUS製 ドラム・ディスク

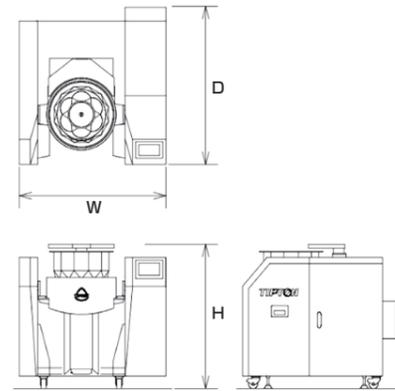
洗浄、清掃が容易で色素の沈着も起こりにくく雑菌の繁殖を抑えることができるためとても衛生的です。パフ仕上により処理槽内部への貼りつきも低減することができるハイジエニック仕様です。主に医薬品、食品業界に向いています。



ウレタン樹脂製 ドラム・ディスク

ウレタンゴムは耐磨耗性に優れた樹脂です。強い研磨作用を持つ砥粒やセラミックスを処理可能な高い耐久性をもちます。また、付着性が弱いため、処理物の付着・堆積を防止する事ができます。主にバレル研磨や化学原料の処理などに向いています。

■寸法表



型式	機械寸法	重量	装入量
ECX40Ps	W1250 × D1300 × H1200mm	約800kg	約15L
ECX200Ps	W1800 × D1600 × H1450mm	約1500kg	約80L

●本仕様は予告なしに変更する場合があります ●ご要望に合わせて特注設計も承ります。

株式会社チップトン

<http://www.tipton.co.jp/>

本社 …… TEL 052(692)6666(代) FAX 052(692)9445
名古屋市南区豊田3-19-21 〒457-8566
飛島工場 …… TEL 0567(56)7500(代) FAX 0567(56)7513
愛知県海部郡飛島村大宝3-25-1 〒490-1438
東京営業所 …… TEL 048(812)6678(代) FAX 048(812)6679
埼玉県さいたま市緑区大門2592-3 〒336-0963
名古屋営業所 …… TEL 052(692)7175(代) FAX 052(692)0249
名古屋市南区豊田3-19-21 〒457-8566
浜松営業所 …… TEL 053(430)2245(代) FAX 053(420)6771
静岡県浜松市中区高丘北四丁目13-32-7 〒433-8119
大阪営業所 …… TEL 06(6190)1800(代) FAX 06(6190)1807
大阪府吹田市南吹田5-19-12 〒564-0043
広島営業所 …… TEL 082(824)3531(代) FAX 082(824)3192
広島県安芸郡海田町寺迫2-11-42 〒736-0011
海外営業課 …… TEL 052(692)0901(直) FAX 052(692)9445
名古屋市南区豊田3-19-21 〒457-8566
(株)チップトン富山 …… TEL 076(435)1281(代) FAX 076(435)1282
富山市金山新107 〒930-2206

品質に関するお問い合わせ

品質保証室
TEL 0567(56)7503(直)
FAX 0567(56)7516

設備メンテナンスに関する
お問い合わせ

エンジニアリング課
TEL 0567(56)7504(直)
FAX 0567(56)7514

メールでのお問い合わせ

代表(本社)
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。

このカタログは環境にやさしい
植物油インキを使用しています。

23/05/A

粉体混合・造粒・整粒・コーティング装置



[pi:z]
ECXPs



粉体の混合・造粒・整粒・コーティングがこれ1台で!

特許 No.4740419
No.5603808

日本製

用途例



造粒

小粒を大粒にする。

転動造粒

粒に原料粉を付着させて雪だるま式に大きくする。



転動造粒

- ▶ 球形化
- ▶ 粒径の均一化
- ▶ 圧密化

攪拌造粒

攪拌して処理物を凝集させる。



攪拌造粒

- ▶ 粒径の均一化
- ▶ 密度調整



ECX Ps

球形整粒

不定形状を球状に近づける、サイズをそろえる。

整形

渦流動で全方向から無数の衝突を繰り返して滑らかな球状にします。



整形

- ▶ 粒径の均一化
- ▶ 面の平滑化

コーティング

粒子に被膜加工をする。

スプレーコート

コート剤を微細化して表層へ均一に吹付けます。



スプレーコート

- ▶ 均一に被膜

研磨

1 mm以下の微粉研磨材で精密研磨する。

乾式バレル研磨

1 mm以下の微粉研磨剤とワークを攪拌することでワーク表面を精密研磨します。



乾式バレル研磨

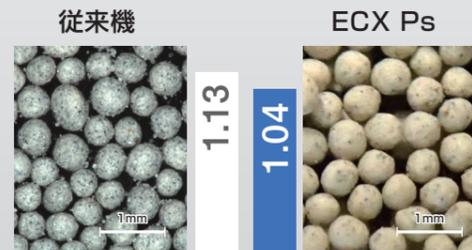
- ▶ 微粉によりワークの隅々まで研磨可能
- ▶ Ra<0.005µmの超鏡面仕上

特長



▶ 高い真球度(転動造粒)。

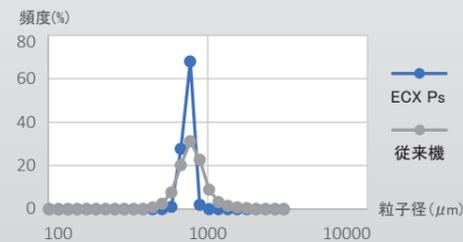
アスペクト比



※アスペクト比:長径/短径の比率。1に近いほど真球。

▶ シャープな粒度分布。

標準偏差



従来機 157.4 ECX Ps 90.7

流動原理



特許4740419

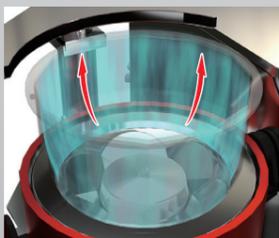
マルチスピンで微粒子・軽量物にも対応!

ブリリアントディスクで貼り付き軽減!

特許5603808

▶ 1 mm以下の粉粒も処理可能。

狭小スリット+エアブロー



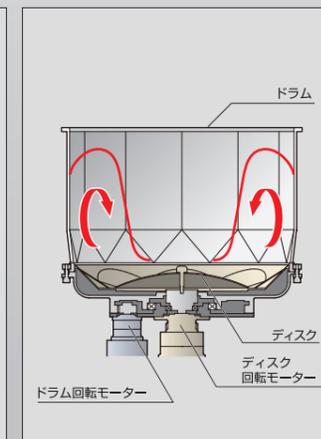
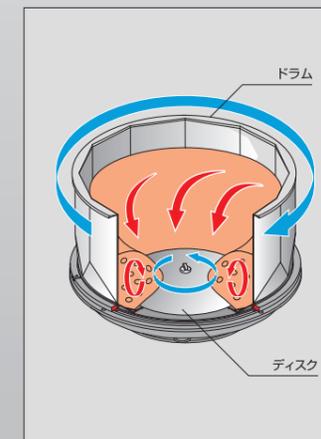
相互に回転するディスクとドラムの間にはわずかなスキマしかありません。このスリットから連続的にエアブローしているため、原料などの微粉の落下を防ぎます。

▶ 原料の貼り付きが少ない。

原料ロスを軽減するブリリアント形状



凹形状の多面体で構成された独自のブリリアント形状は渦流動を強めて成型力を向上させます。同時に渦流動はその遠心力により処理槽内側の付着物をこそぎ取り、貼りつきを大幅に軽減します。凸形状もなく陰になる面がないため処理物の堆積も起こりません。



内容物は底面ディスクの高速回転によって遠心力で外側へ転動しながら移動し、ドラム内壁に沿って上昇します。

上昇してきた内容物は表層面を内側へ転動落下し、再びディスクの中心付近に戻ります。この繰り返して渦流動を形成します。

内容物が軽かったり低回転の場合、渦流動が弱くなることがあります。このとき、ディスク回転に対してドラムを逆転させると流動抵抗が大きくなり渦流動が強くなります。