

多重多段槽振動バレル

特許No.2942724

特許No.2969074

特 長

- タクト研磨が可能です。(ライン化が容易)
- タクト処理のため、工作物どうしの打痕が皆無です。
- バレル槽にポリウレタン樹脂を使用しているため
耐久性が格段に向上します。
- 省スペース化を実現します。
- 保守管理が容易な分割バレル槽です。

用 途

全ての金属、プラスチック、セラミック、ガラス製品などのバリ・カエリ・スケールとり、表面研磨など粗仕上げから細仕上げまで対応可能です。

Revolver[®]
リボルバー



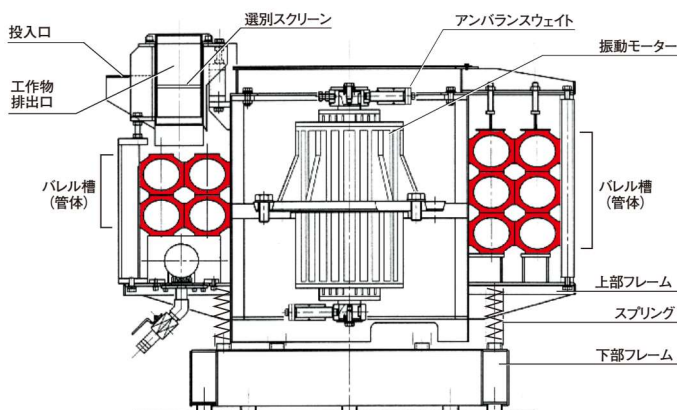
CWS-170U2型

加工原理と構造

特殊ウレタンパイプを無端に接続し、内外多重・上下多段に螺旋状の長尺管体槽を構成しています。内側に振動モーターを、上部に投入口と選別スクリーンを設けた当社独自開発による振動バレル研磨機です。

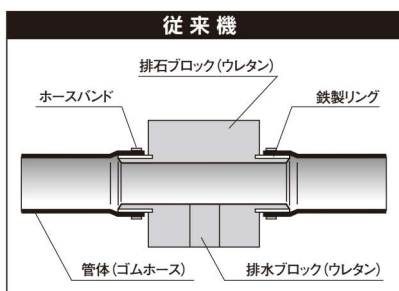
バレル槽に研磨石を充填した状態で振動を与え、投入口より工作物を投入すると槽内のマス※に強い圧縮力が加わり、マスが内外槽内で下降及び上昇流動して一周する間に工作物の研磨を完了します。研磨が完了した工作物は、選別スクリーンにより研磨石と分離され排出口へ、研磨石は管体内へリターンされます。

※バレル槽に投入される工作物・研磨材などを総称して「マス」と呼びます。

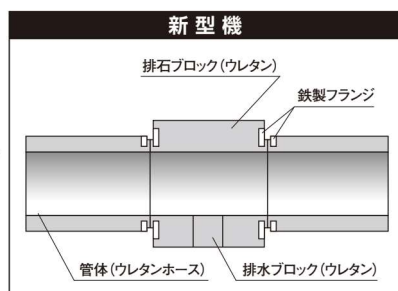


機 能

コンパクトでありながら長尺の管体槽を実現。省スペースで多量の工作物研磨が可能。また固定方法をブロックバイルアップ方式にしたことにより振動伝達の効率化が図られ、同時に保守管理が容易となります。



差込接続のため管体内に段差が発生し、偏摩耗の原因となっている。



管体端部に鉄製フランジを設け、フランジ連結することで管体内の段差をなくし、不要な流動抵抗をなくし、バレル槽の偏摩耗を防止する。



▲フランジ連結部