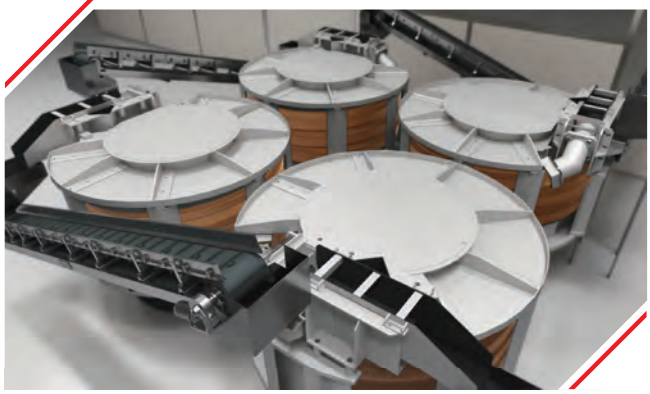
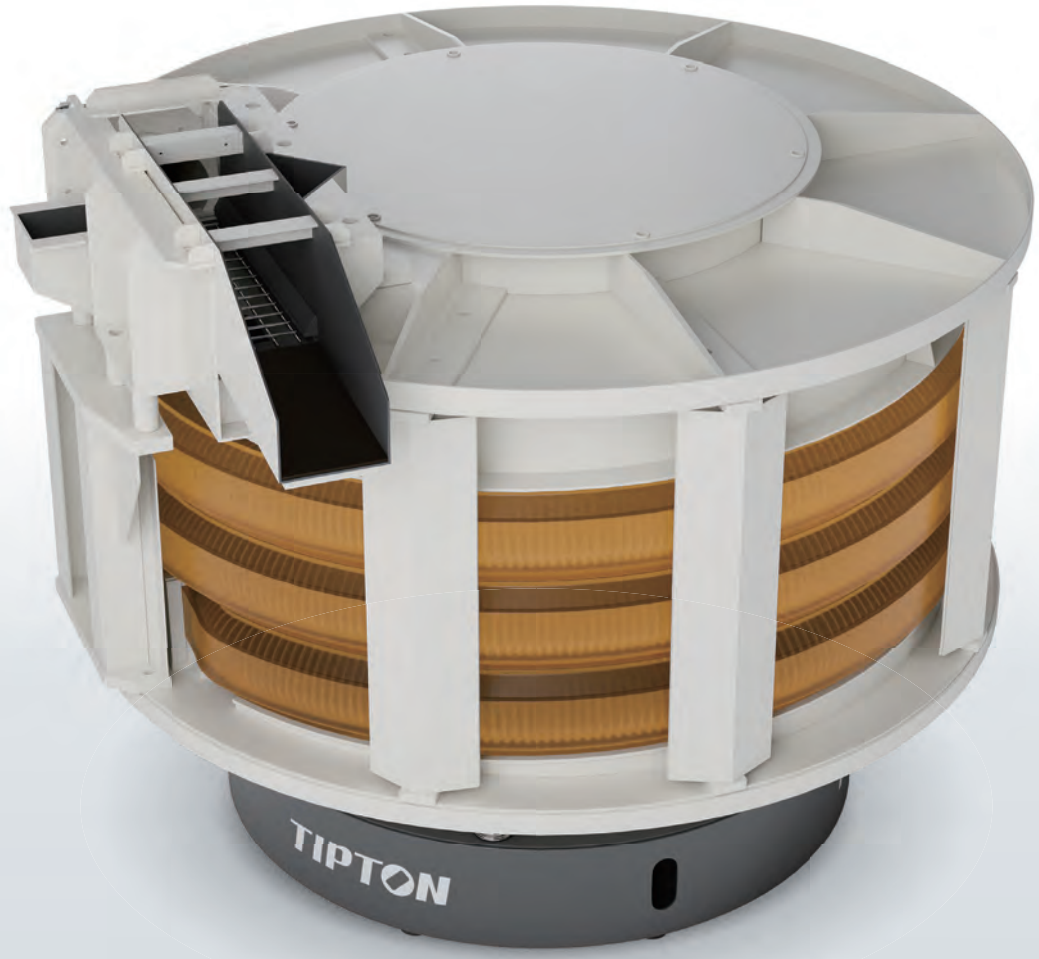
二重多段層振動バレル研磨機

CWS Series

インライン自動化にも対応





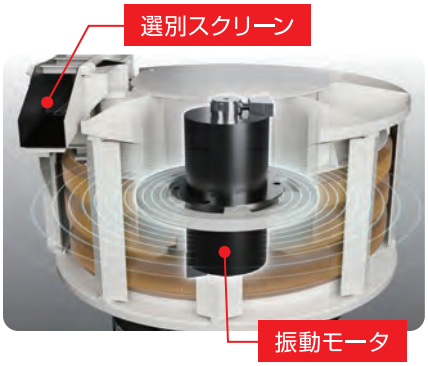
省スペース×連続処理×低ダメージ

特許 861613 2969074 2942724

日本製

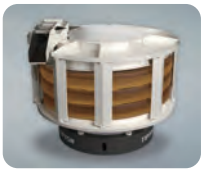
構造・原理

- 中央の振動モータの周囲に高耐久のウレタンホースが二重多段層に巻き付けられています。振動力により研磨石がホース内でスパイラル状の流動を作り、工作物はその流れに乗って移動しながら研磨されます。
- 工作物同士を一定間隔空けて投入することで、流動に乗った工作物は互いに接触することが無く、チッピングや打痕を回避すると共に均一に研磨されます。
- 研磨後は機械上部の選別スクリーンで工作物と研磨石が分離され、工作物は排出口へ、研磨石はホース内へリターンされます。





CWSと従来型振動バレル機との性能比較







	CWS	バッチ式振動バレル	直線振動バレル
チッピング･打痕	**無し**	あり	あり
仕上がりのバラつき	**無し**	あり	あり
作業環境	**クリーン**	上面から研磨水が飛散	上面から研磨水が飛散
インライン化	**可**	不可	可
床面積(容量170L相当)	**2.6m²**	2.1m²	4.2m²

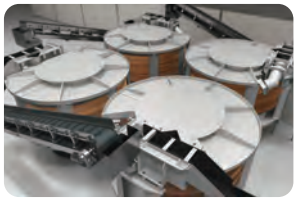
特許技術

ホース内全体に安定した流動を形成するCWS独自の構造（特許2942724）が、均一な研磨を実現します。



自動化

ワーク投入、研磨、選別、洗浄、乾燥までレイアウトした全自動ラインの構築により、バレル研磨工程の無人化も可能です。



項目 / 型式	有効用量 (L)	バレル槽内径 (mm)	工作物投入高さ (mm)	工作物排出高さ (mm)	振動モーター (kW)	床面積 (mm)	本体全高 (mm)	本体重量 (kg)
CWS170	170	106	1052	936	5.5	1900×1500	1200	1200
CWS450	450	156	1400	1208	11	2400×1900	1600	2000

※床面積は自立操作盤を含んだサイズとなります。
※操作盤は別置きとなります。 サイズ　縦400mm×横300mm×高さ1400mm
※バレル槽内径とはウレタンホース内寸法を示します。
※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。

株式会社チップトン

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／東京都豊島区西巣鴨1-15-15　〒170-0001　TEL 03(6696)0633(代)　FAX 03(6696)0636
本社営業所／名古屋市南区豊田3-19-21　〒457-8566　TEL 052(692)7175(代)　FAX 052(692)0249
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／広島県広島市東区光町1-12-16 広島ビル4階　〒732-0052　TEL 082(534)2031(代)　FAX 082(534)2033
Tipton USA Inc.／2450 W Broadway Rd. Suite 108, Mesa, AZ 85202, USA　TEL +1-480-795-2647
(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／https://www.tipton.co.jp
E-mail／sales-department@tipton.co.jp

●お問い合わせ先

※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。