Tipton Corp.

Gyro Finishers

ジャイロ研磨機（ストリームフィニッシュ）



GS100

バレル研磨機で最高の研磨力
光沢用研磨石でバリ取り～光沢仕上まで

ジャイロ研磨機（ストリームフィニッシュ）とは

垂直または水平に取付けられた円筒研磨槽へ研磨石、水、コンパウンドを装入し、研磨槽を回転すると研磨石は遠心力により緻密なかつ剛性のある研磨層が形成される。この研磨層にスピンドルにチャックした工作物を装入し、研磨石との相対運動差により高能率でかつ効果的な研磨作用を生ぜしめ、研磨条件のコントロールにより粗仕上げから光沢仕上げまで広範囲に利用ができる。

特長

●光沢用研磨石でバリ取り、光沢仕上、面向上など幅広い加工が可能
●研磨能力に対して、研磨石の磨耗が非常に少ない
●他バレル研磨機と違い、タクト運転による自動化がし易い
●治具付することで打痕なく、高度な仕上が可能
●クーラント液を循環して使うため、排水量を極端に抑えられる

構造

円筒バレル槽と独立したワーク軸が有り、回転するバレル槽内に工作物を正逆転させながら挿入して研磨をします。専用機（ジャイロ・レシプロ・スピン・ブラシ）の場合、基本構造をよく理解し、研磨目的にあった、治具設計が大切となります。コンパウンドは循環タンクより希釈水溶液を供給します。



効果

＜例＞歯車
●面圧強度の向上
●耐摩耗性の向上
●歯車の曲げ強度の向上
●摩擦係数が非常に低くなり、発生する摩擦熱も小さくなる
●接触面の磨耗が著しく減少することで、潤滑油の汚れや劣化を軽減できる

大物工作物のテスト可能



大型ジャイロ研磨機：GS700

ジャイロ研磨機実績工作物

●各種ギア
●タービンブレード
●クランクシャフト
●ローター
●ステアリングシャフト
●シリンダー　　など

仕様

型式	床面積	全高	バレル槽容量	バレル槽寸法	最大工作物
GS100	1500mm×1820mm	2070mm	100L	φ774mm×400mm（深さ）	φ400mm
GS700	3000mm×2500mm	2900mm	700L	φ1410mm×550mm（深さ）	φ1000mm

※標準機としての仕様はなく、工作物に合わせた設備仕様となります

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
㈱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

●お問合せ先