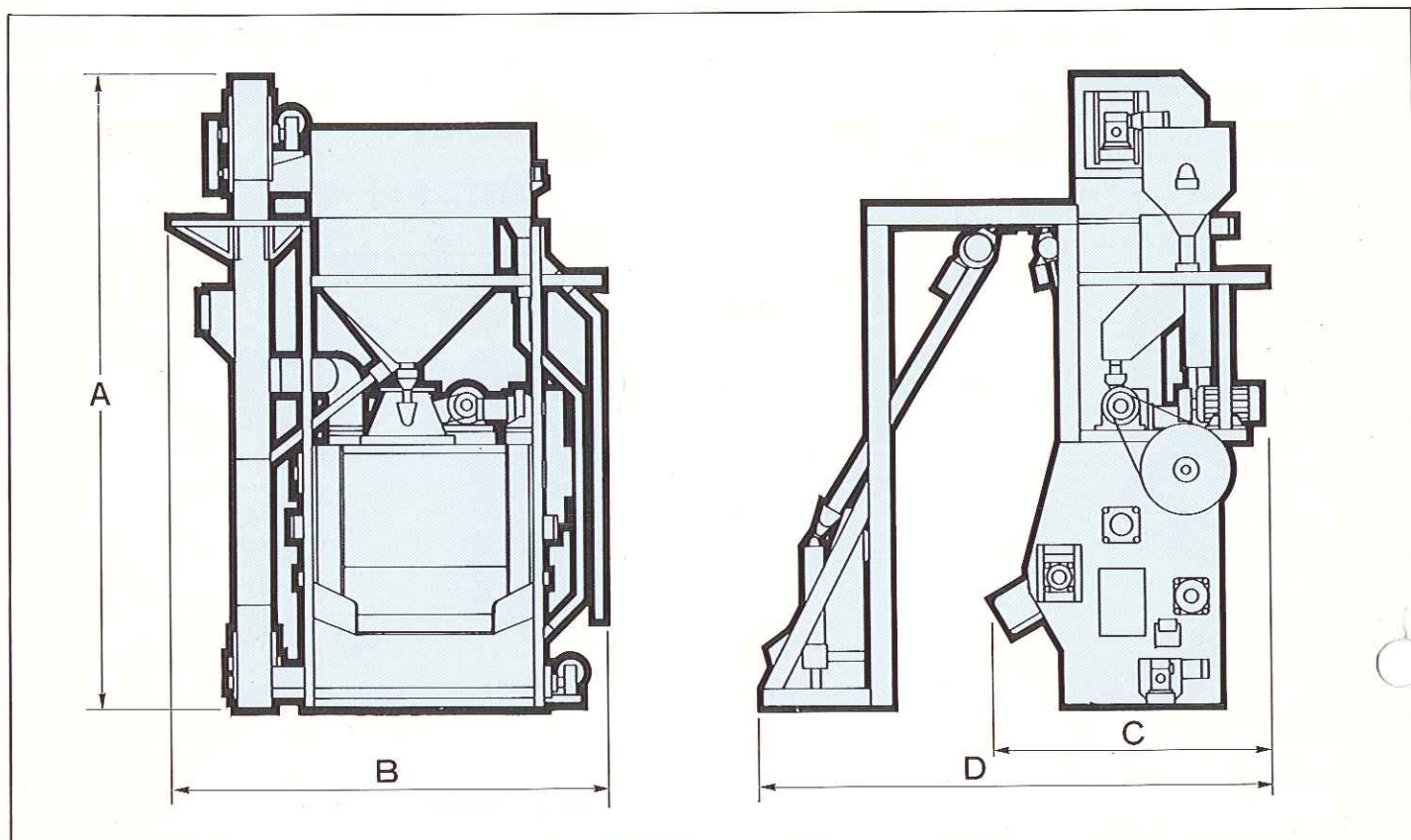


●TNシリーズ仕様及び寸法表



項 目 / 型 式		6 T N	1 5 T N	2 6 T N	3 4 T N	7 2 T N
実 容 量 (m³)		0.17	0.42	0.74	0.96	2.0
製 品 最 大 単 重(kg) (MAX)		35	220	360	360	1200
最大処理重量／バッチ(kg) (MAX)		500	1200	2000	2500	6000
ショット ブラスト ユニット	モーターKW×台 数	11×1	22×1	37×1	45×1	30×2 (37×2)
	投 射 量(T／Hr)	11	22	36	44	58 (72)
寸 法 (mm)	全 高 A	4540	5480	6025	6850	7890
	幅 B	2080	3600	4120	4500	6600
	奥 行 C	2030	2250	2500	2800	3600
	全 体 奥 行 D	3500	5100	5500	5600	9000
	ドラム径φ	730	1100	1250	1370	1630
	出 口 高 さ	1300	1300	1400	1600	2000
ドアサイズ(高さ×幅)		690×940	970×1150	1050×1570	1200×1550	1580×2400
所要電力(ローダー付) (K W)		13.3	31.65	48.1	58.7	90(104)
ダストコレクター風量(m³/min)		50	100	150	200	340

●本仕様は予告なく変更することがあります。

●本設備設置に当たり、「粉じん障害防止規則」にのっとり、粉じん作業設備等設置届出および除じん装置の設置が必要です。

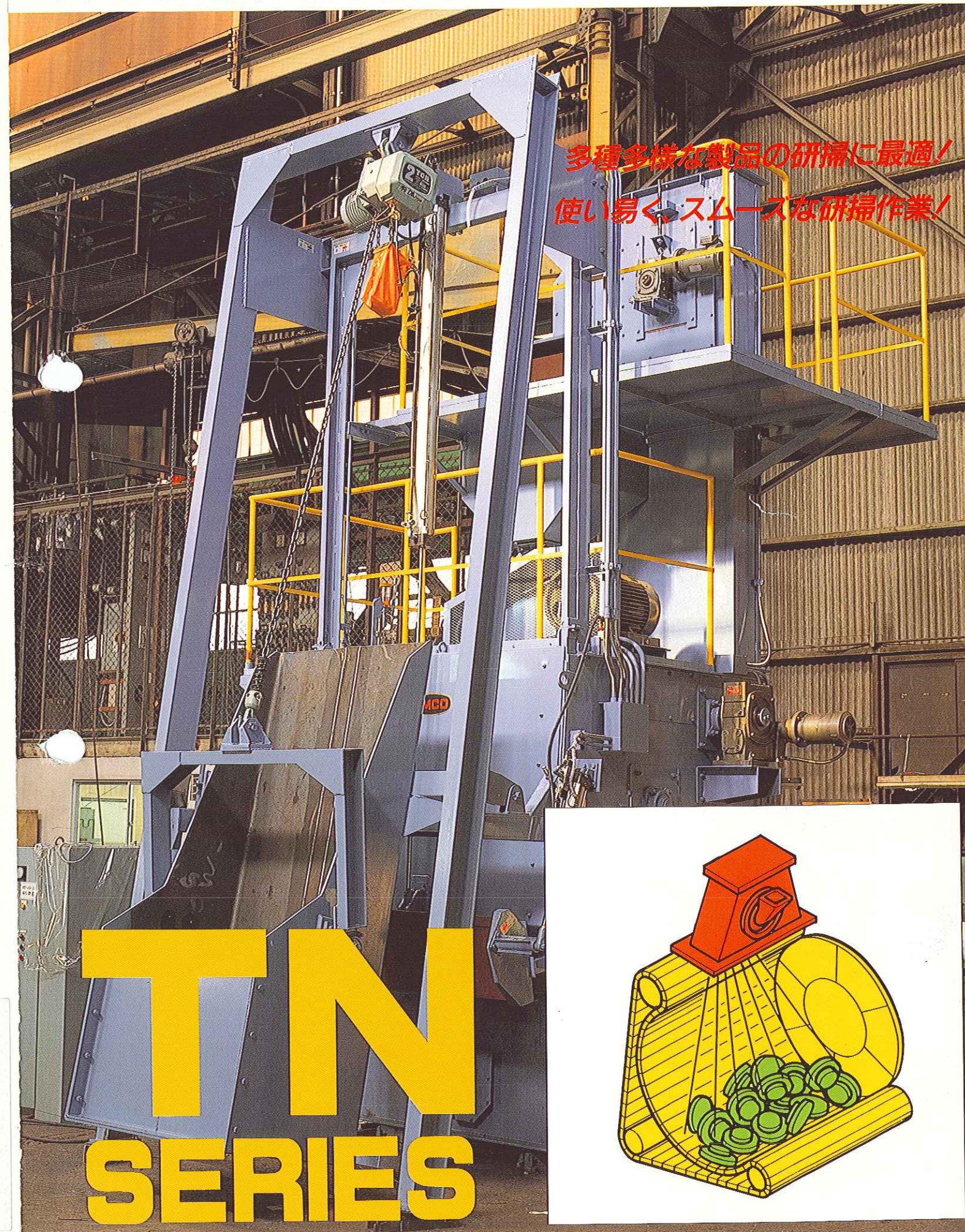


太洋マシナリー株式会社
(旧 太洋鋳機株式会社)



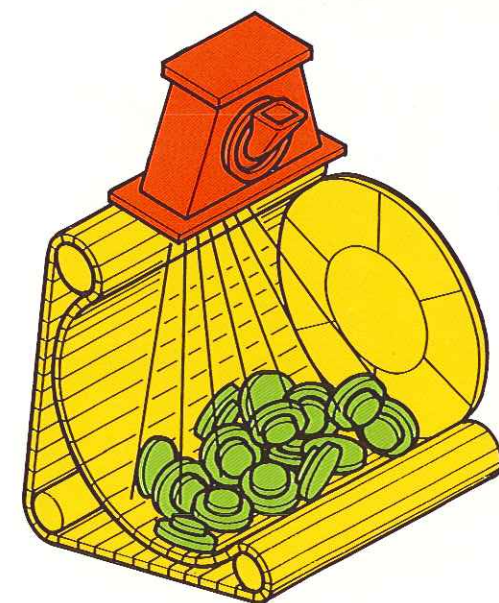
●本社・工場 〒551-0023 大阪市大正区鶴町4丁目1番7号
 ●西部営業部 〒532-0005 大阪市淀川区三国本町2丁目18番43号
 ●東部営業部 〒108-0014 東京都港区芝5丁目1番9号 (豊前屋ビル3F)
 ●中部営業部 〒454-0996 名古屋市中川区伏屋2丁目412番地
 ●広島営業所 〒733-0013 広島市西区横川新町8番25号 (広島県物産会館ビル)
 TEL.06-6556-1601 FAX.06-6556-1222
 TEL.06-6394-1101 FAX.06-6394-0011
 TEL.03-5445-2771 FAX.03-5445-2775
 TEL.052-301-2611 FAX.052-301-2622
 TEL.082-292-1966 FAX.082-291-1391
 E-mail info@omco-taiyo.co.jp
 E-mail omco-osk@jasmine.ocn.ne.jp
 E-mail omcotky@yacht.ocn.ne.jp
 E-mail omco-ngy@jasmine.ocn.ne.jp
 E-mail omcohrsm@peach.ocn.ne.jp
 URL : <http://www.omco-taiyo.co.jp/>

バッチ式ショットブラスト

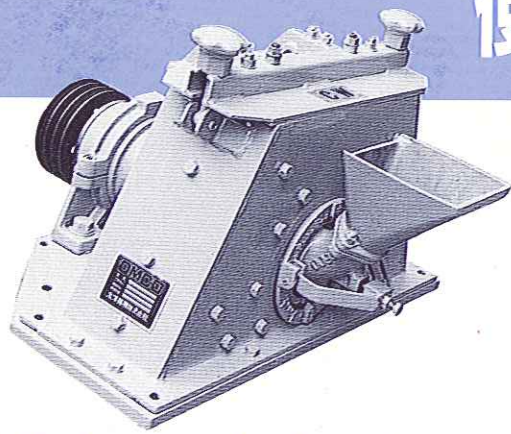


多種多様な製品の研掃に最適!
使い易く、スムーズな研掃作業!

TN SERIES



使い易く、最適なブラストクリーニング効果が得られます！



1

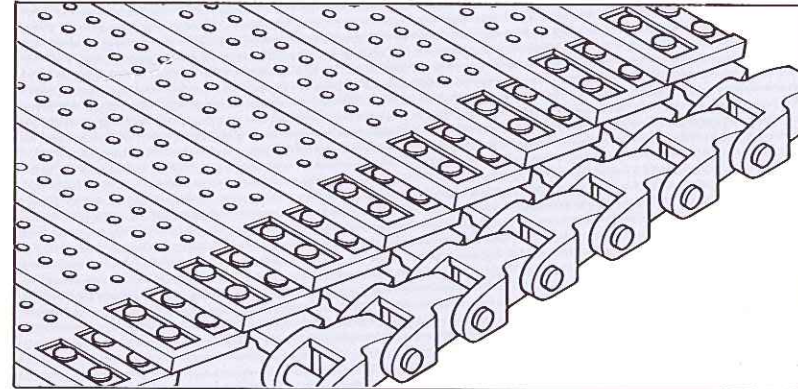
経済的なショットブラストユニット

従来のストレートバーンより投射時間が短縮できる、経済的なTK型カーブバーンユニットを装備しています。

2

耐摩耗性スラットコンベアー

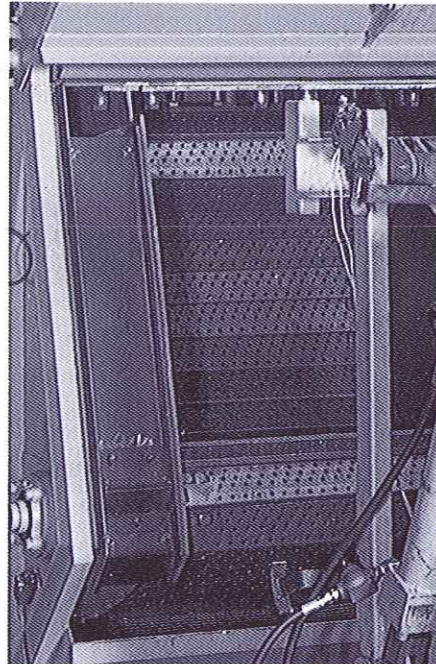
マンガン鋼製スラットコンベアーはT字形構造の堅牢さに加え、耐久性に優れており、さらには製品やバリなどのカミ込みがないエンドレスのラップ構造です。



3

耐摩耗性ライニングの採用

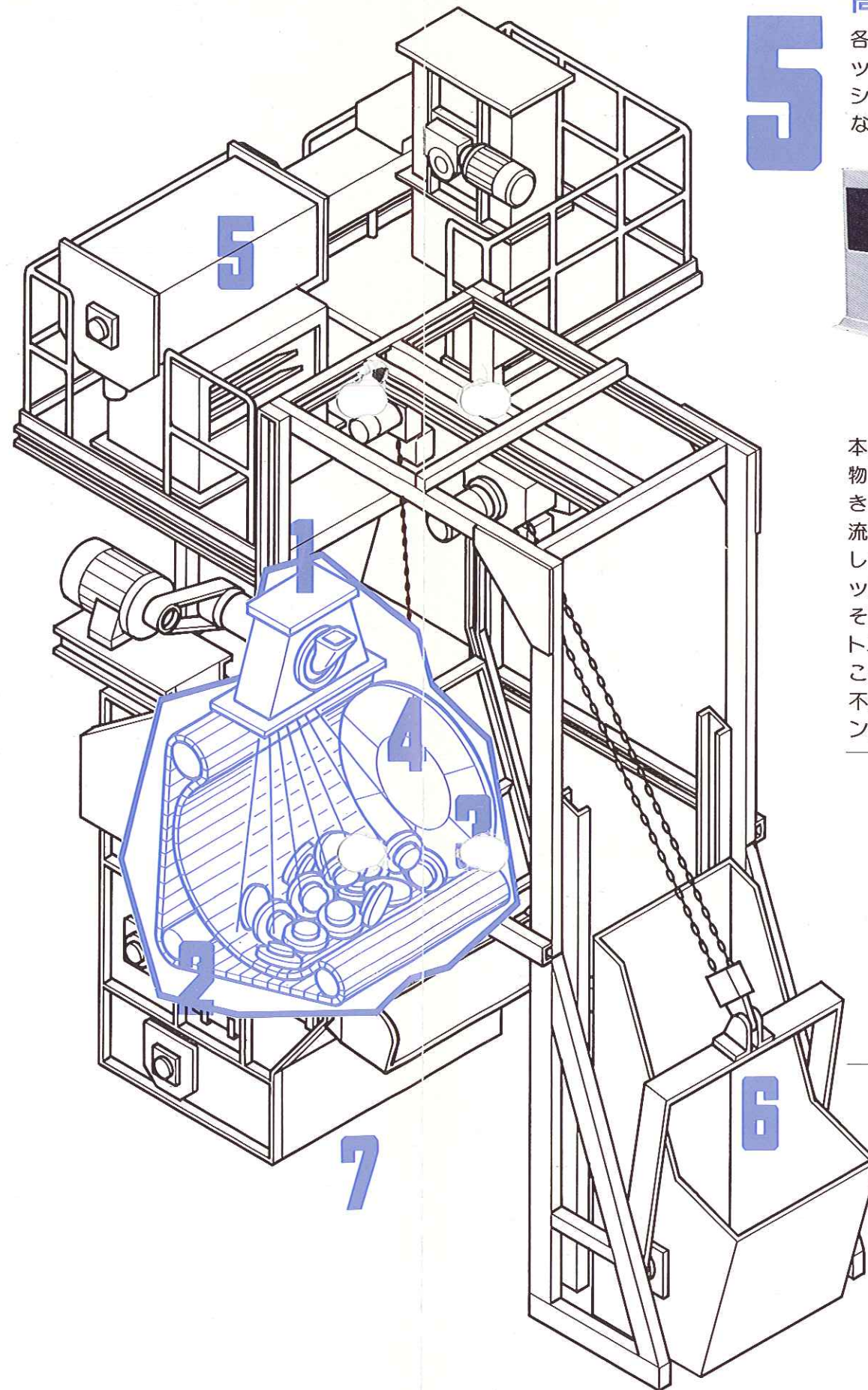
ショットの直射部やショットブラストユニットには高耐摩耗性材料のライニングが使用されシステムの保守が容易です。



4

ムラなく研掃

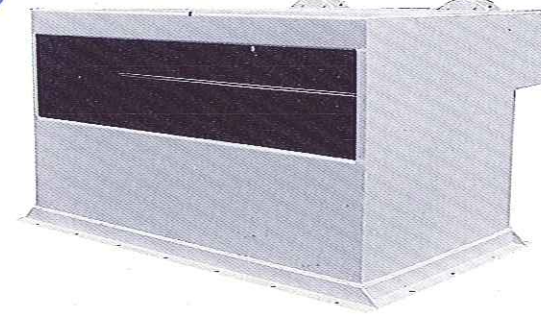
エンドレス型スラットコンベアーのタンプリング機構は製品に回転を与え、製品表面をムラなく研掃します。そして研掃後逆転稼働し製品を排出します。



5

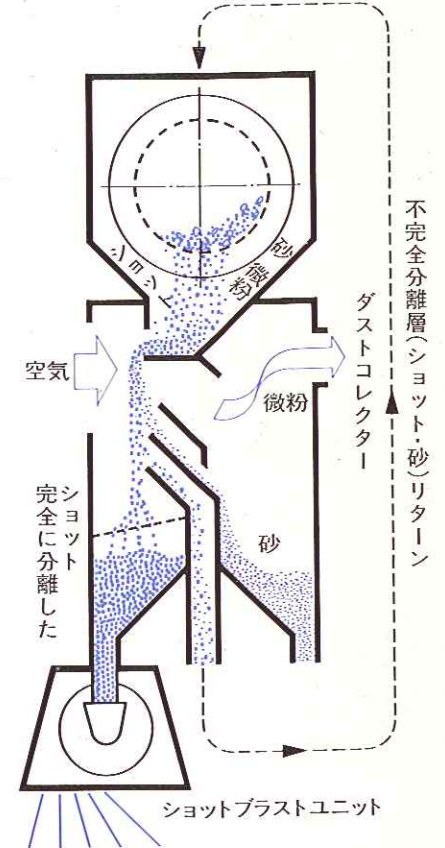
高性能ショットセパレーター

各TN型ショットブラストには研掃後のショット・砂・微粉などの混合物をショットと不純物を完全に分離するショットセパレーターを装備しています。ショットセパレーターには砂付きの多い製品に適しているTE型と砂付きの少ない製品に適しているTBB型があります。



研掃材リサイクル機構

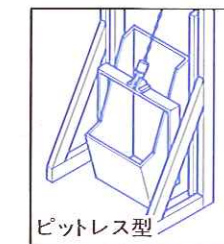
本メカニズムは、研掃後のショットと不純物はまずパンチングメタル状ドラム内で大きなスケール・砂玉などが分離され、次に流量調整ゲートにより均等なカーテン状にして落下させ、エアー選別方式によりショットと不純物を分離します。そしてきれいなショットをショットブラストユニットへと供給します。このリサイクル機構により摩耗を加速する不純物の除去はバーンの寿命を長くし、メンテナンスコストを減少します。



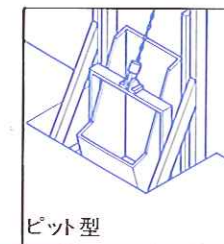
6

選択自由なローダー

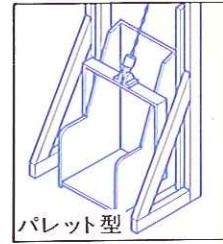
作業に合わせてピット型・ピットレス型、またはパレット型などのローダーの選択ができます。



ピットレス型



ピット型



パレット型

7

全自動操作も可能

ローダーはホイスト駆動で自動投入ができますので、さらにローダーへの投入や研掃後の排出に振動コンベアーを使用しますと、仕上げ工程の自動化が可能です。

