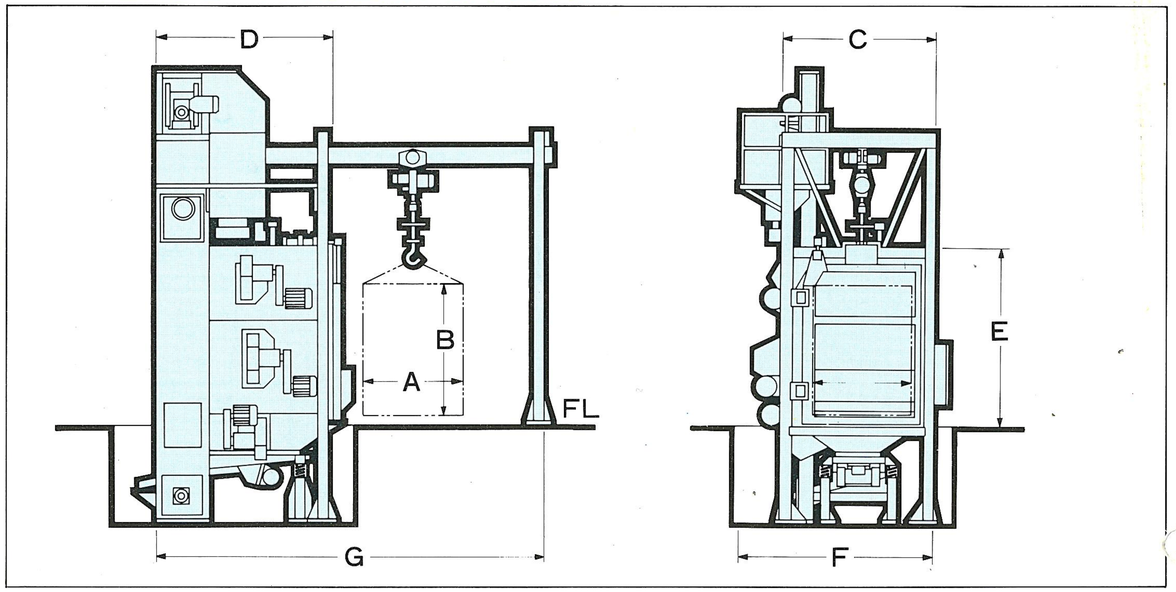
● TCRシリーズ寸法図及び標準仕様表



項目／型式		TCR-00	TCR-0	TCR-1	TCR-2
製品最大寸法	幅 (mm) A	1500	2100	2800	3500
	高さ (mm) B	2000	1500	2000	3500
キャビネット	幅 (mm) C	2100	3000	4000	5500
	長さ (mm) D	2200	3000	4000	5500
	高さ (mm) E	3960	3000	4000	5600
エレベーター全長（FL上）(mm)		6000 (6000)	10300 (7500)	11000 (11000)	14550 (10000)
本体設置スペース	幅 (mm) F	3400	8000	10000	12000
	長さ (mm) G	7200	7000	8000	8000
ショットブラストユニット	馬力(KW)×台数	7.5×3	11×3～15×1	11×4～15×1	11×4～19×2
	投射量 (T/Hr)	21.6	45	56.4	78
クレーン容量	吊上荷重(Ton)	～2.5	～2.5	5～10	10～20

●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。

OMCO® 太洋マシナリー株式会社
（旧太洋鋳機株式会社）
JFMA 日本鋳造機械工業会 会員

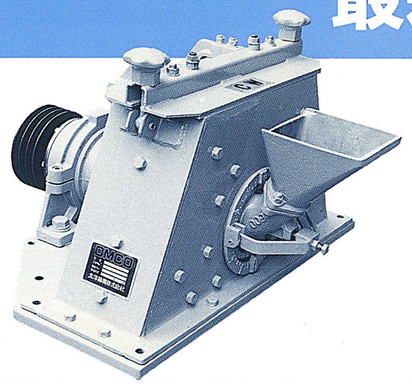
●本社 〒532-0004 大阪市淀川区西宮原3丁目3番19号 ☎ 06-394-1101／FAX.06-394-0011
●東部営業部 〒108-0014 東京都港区芝4丁目11番5号（田町ハラビル6F） ☎03-5445-2771／FAX.03-5445-2775
●中部営業部 〒450-0003 名古屋市中村区名駅南1丁目19番13号（AEビル5F） ☎052-586-1115／FAX.052-586-1108
●西部営業部 〒532-0004 大阪市淀川区西宮原3丁目3番19号 ☎ 06-394-1104／FAX.06-394-0011
●広島営業所 〒733-0013 広島市西区横川新町8番25号（広島県鋳物会館ビル） ☎082-292-1966／FAX.082-291-1391

注：本カタログの細部については一部設計変更になることがあります。

クレーン式ショットブラスト

OMCO®

最新のブラストテクノロジーでグレードアップ!



1 経済的なショットブラストユニット

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

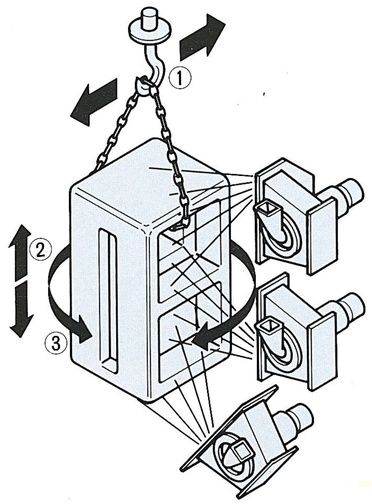
2 広い適用範囲

多品種生産の中物・大物鋳物製品の砂落し及び表面研掃に最適です。
特に複雑な形状のもの・中子のある鋳物、または溶接構造物などの大物を１つの工程で処理できます。

3 ムラなく研掃

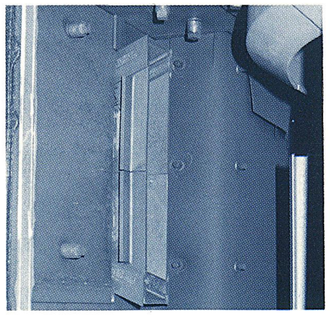
TCR型クレーンブラストは製品をクレーンに吊下げ研掃しながら回転・上下・前後へ移動し、製品全体をムラなく仕上げます。

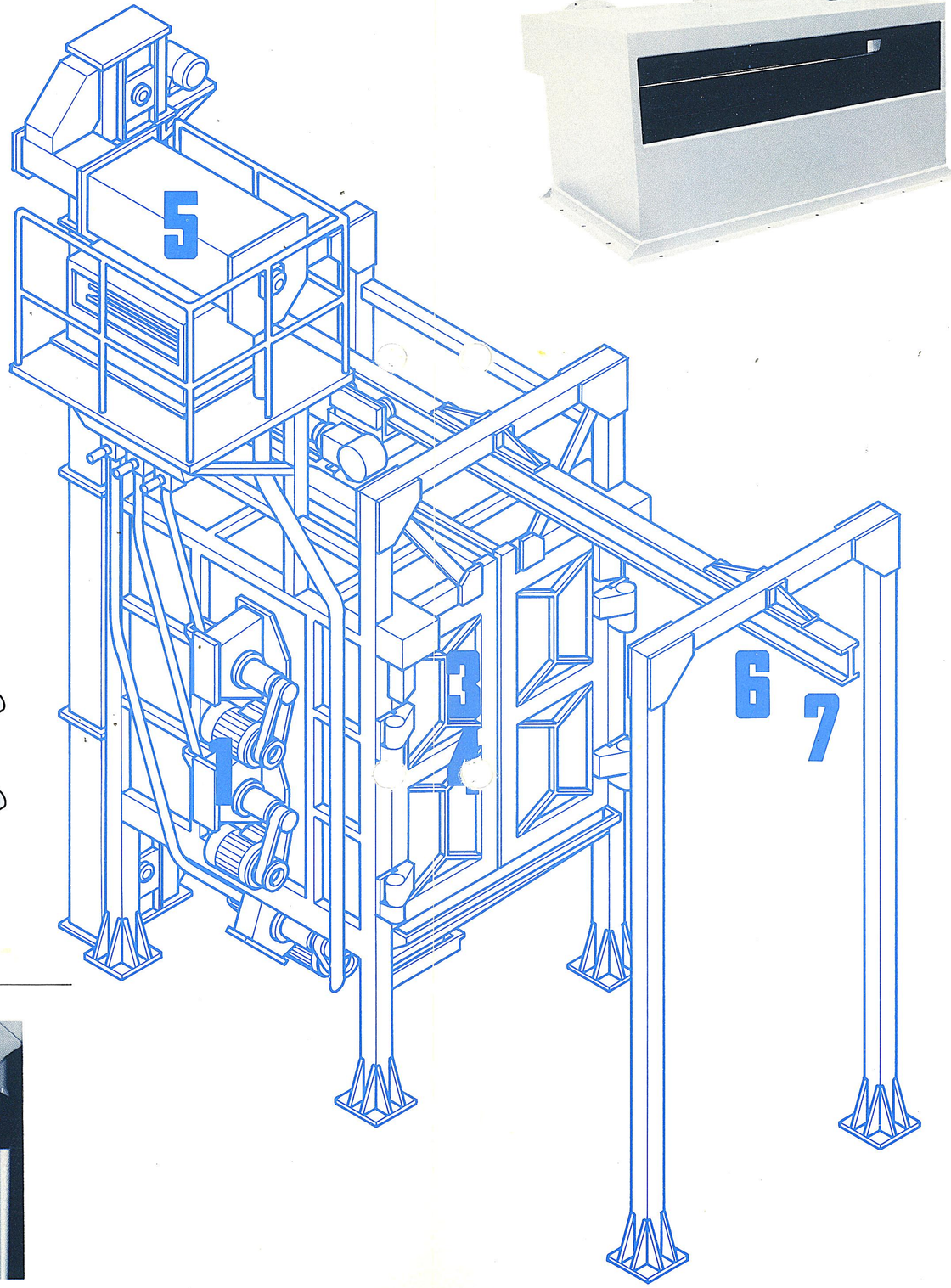
①自転の正逆転機能
　回転方向による研掃ムラの解消
②製品の上下移動機能
　投射範囲の拡張・死角の低減
③製品の横移動機能
　投射範囲の拡大・研掃ムラの解消



4 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。



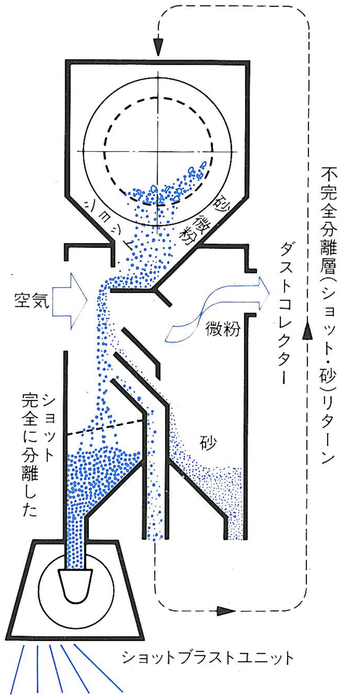


5 研掃材リサイクル機構

TE型セパレーター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します。
ショットセパレーターのサイズはショット中に含まれる砂量および処理能力に応じて決定します。

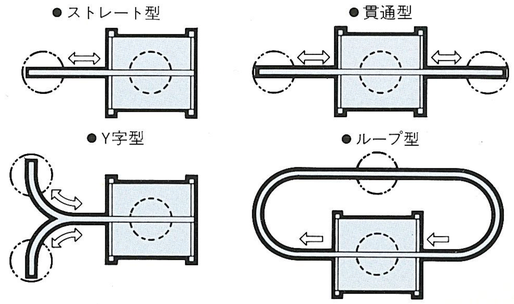
本メカニズムは、研掃後のショットと不純物はまずパンチングメタル状ドラム内で大きなスケール・砂玉などが分離され、次に流量調整ゲートにより均等なカーテン状にして落下させ、エアー選別方式によりショットと不純物を分離します。
そしてきれいなショットをショットブラストユニットへと供給します。

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ベ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 作業性がアップ

製品を吊下げるクレーン型のメリットは不安定な製品や小物品を大量に処理している場合、台車式より取扱いが容易です。さらに吊下げ用クレーンを２台以上使用すると、一方で研掃中にもう一方で製品の積み降ろしができますので作業性がアップします。

7 自由な作業レイアウトが可能

作業工程・工場スペース・処理条件に応じてクレーン用レールが自由に設計できます。