

2016年9月1日

ダイカストや鋳物の研削・研磨に最適 耐久性・堅牢性&作業性に優れる 空気式ベルトサンダ「ベルトン CL タイプ」を発売

日東工器株式会社(社長 小武尚之)は、ダイカストや鋳物の研削・研磨に最適な空気式ベルトサンダ「ベルトン」の新シリーズ「ベルトン CL タイプ」を開発し、10月1日に発売します。

ベルトンCLタイプは、ベルトのサイズ幅が異なる「B-10CL/20CL/30CL」の3機種を用意しました。10CLは小型部品や狭小部などの研削に、20CLは幅広い研削作業などに、30CLは高いパワーや広い加工面積が求められる研削作業に、それぞれ適応します。

各機種とも、エアモータに新素材のブレードを採用しモータの構造を変えたことや、製品各部の材質や構造を見直しするなど、耐久性(寿命)で20%(当社の従来製品比)の向上を実現し、堅牢性も向上しました。

また、研磨ベルトの交換をスムーズに行えるようにするベルトン独自の機構を引き続き導入しました。

「ベルトン」は日本における空気式ベルトサンダの草分けで、長年多くのユーザーの方々にご愛顧いただいています。今回、多くのお客様の声を踏まえ、新製品を開発、発売しました。

自動車関連、金属加工をはじめとする広範な製造業向けに販売。初年度の販売目標は3機種合わせて8000台。標準価格は「B-10CL」が52,000円。「B-20CL」が62,900円。「B-30CL」が81,800円(全て税別)。

[特徴]

1. 優れた耐久性・堅牢性

エアモータをはじめとする製品各部の材質や構造を刷新し、耐久性や堅牢性を向上。

2. 高い操作性・作業性

自動ロック機構の採用などにより研磨ベルトの交換が簡便化。また、作業位置や加工物の形状に合わせた本体角度の調節機構が付加されるなどで、作業性が大幅アップ。

3. 速度の調節が可能

バルブを操作することで、空気流量が変化し、ベルト速度の調節が可能。

4. 曲面研削が可能

別売品の装着により、研磨ベルトの弾力を利用した曲面研削が可能。



[仕様]

型 式	B-10CL	B-20CL	B-30CL
使用空気圧力	0.6 MPa		
空気消費量	0.4 m ³ /min	0.48 m ³ /min	0.82 m ³ /min
無負荷回転数	17,000 min ⁻¹	18,000 min ⁻¹	15,000 min ⁻¹
ベルト速度	1,120 m/min	2,770 m/min	2,310 m/min
研磨ベルト寸法	10 × 330 mm	20 × 520 mm	30 × 540 mm
本体質量	0.9 kg	1.6 kg	2.4 kg
3 軸合成値	1.21m/s ²	1.32 m/s ²	本体グリップ部:0.56 m/s ² サブハンドル部:1.88 m/s ²
標準付属品 ※Z··ジルコニア	<ul style="list-style-type: none"> ・研削ベルト Z#60:2 本 (内 1 本 本体装置) ・研削ベルト Z#80:1 本 #100:1 本 #120:1 本 ・六角棒スパナ 1.5 mm、4 mm: 各 1 本 (サイレンサは本体に付属) 	<ul style="list-style-type: none"> ・研削ベルト Z#60:2 本 (内 1 本 本体装置) ・研削ベルト Z#80:1 本 #100:1 本 #120:1 本 ・六角棒スパナ 2.5 mm、4 mm: 各 1 本 ・甲丸シュー:1 個 ・サイレンサ SubAss'y:1set 	<ul style="list-style-type: none"> ・研削ベルト Z#60:2 本 (内 1 本 本体装置) ・研削ベルト Z#80:1 本 #100:1 本 ・六角棒スパナ 5 mm:1 本 ・サブハンドル Ass'y:1set ・サイレンサ SubAss'y:1set

以上