

3.3 主 要 目

(1) 被研掃品仕様

被研掃品	H形鋼
寸 法	H 250×100～H 900×300
	最大高さ 900mm
	最大幅 300mm
長 さ	600～8000mm
最大重量	250kgf/m
被研掃品温度	常温

- ※ 長さ600mm未満のものは、治具をご使用下さい。
- ※ 被研掃品が等辺H形鋼の場合は、研掃ムラが発生します。
- ※ 形鋼サイズH400×300の研掃は2パスさせて下さい。

(2) 研 掃 材

適用範囲 ショット材のみ使用可能
グリット (SG, FG) を使用すると投射装置の早期摩耗
およびシュート内での詰まり等が発生しますから、使用し
ないで下さい。

サイズ SS120まで対応可能

(3) 常用研掃速度 デスケーリング 0.7m/min
面荒らし 0.5m/min

(4) 投射装置

型 式 R-2-1DD型
投 射 量 65(55)kg/min 50(60)Hz
モ ー タ 3.7kw×2P
装 備 数 4式(左右各2式)

(5) キャビネット本体

型 式 形鋼・鋼板の溶接構造物
構 造 入側カーテン室, 投射室, クリーナ室
装 備 数 1式

(6) 回収スクリーコンベヤ装置

型 式	軸付タイプ	
搬 送 量	300 (250) kg/min	50 (60) Hz
モ ー タ	0.4kw×4P×1/30	
装 備 数	1式	

(7) バケットエレベータ装置

型 式	遠心排出式	
搬 送 量	315 (300) kg/min	50 (60) Hz
モ ー タ	0.75kw×4P×1/20 (1/25)	
装 備 数	1式	

(8) 分離装置

型 式	傾斜スクリーンおよび風力選別式
装 備 数	1式

(9) 供給スクリーコンベヤ装置

型 式	軸付タイプ	
搬 送 量	315 (300) kg/min	50 (60) Hz
モ ー タ	0.4kw×4P×1/15	
装 備 数	1式	

(10) 供給装置

型 式	固定カットゲート方式
装 備 数	4式

(6) 回収スクリーコンベヤ装置

型 式	軸付タイプ	
搬 送 量	300 (250) kg/min	50 (60) Hz
モ ー タ	0.4kw×4P×1/30	
装 備 数	1式	

(7) バケットエレベータ装置

型 式	遠心排出式	
搬 送 量	315 (300) kg/min	50 (60) Hz
モ ー タ	0.75kw×4P×1/20 (1/25)	
装 備 数	1式	

(8) 分離装置

型 式	傾斜スクリーンおよび風力選別式
装 備 数	1式

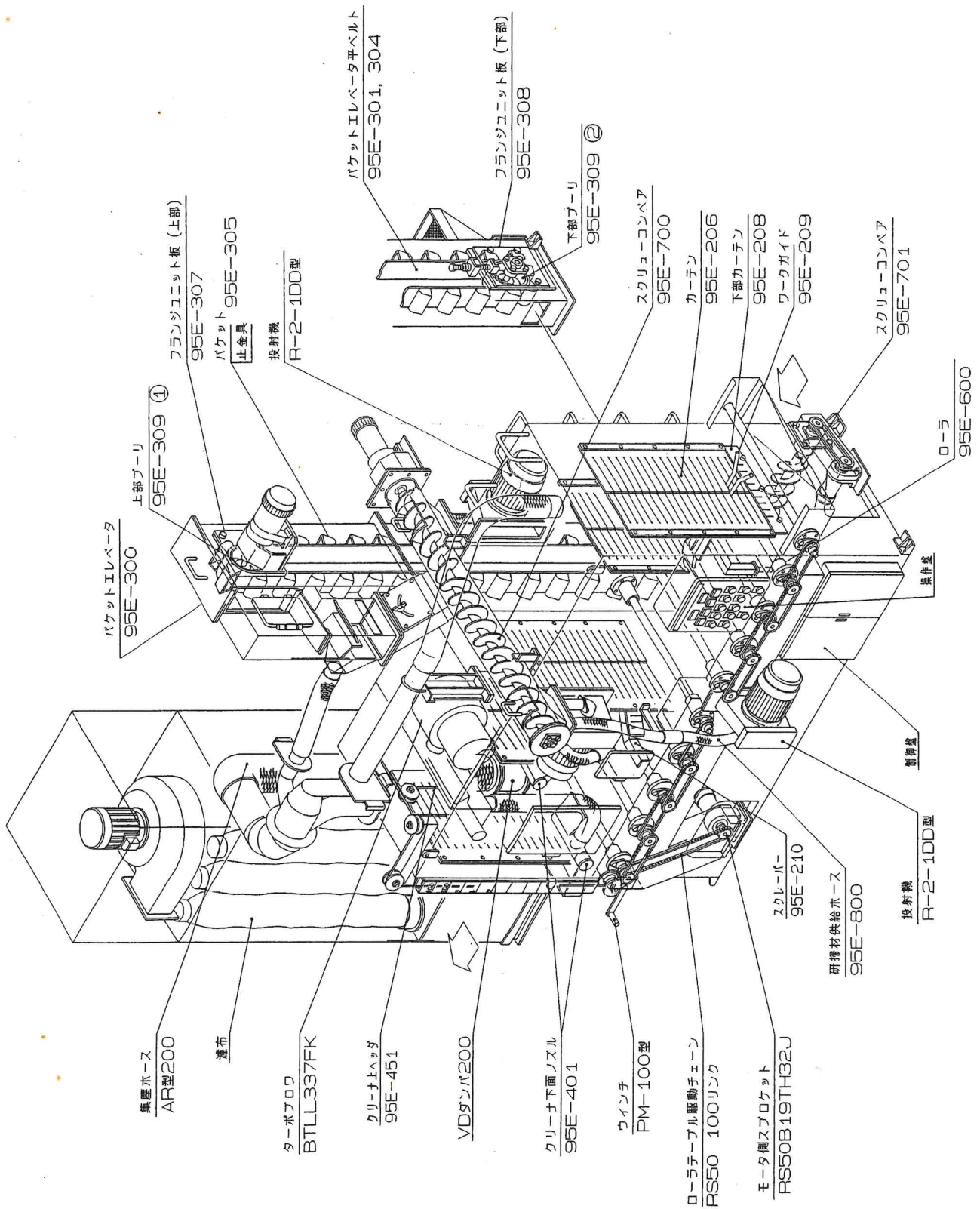
(9) 供給スクリーコンベヤ装置

型 式	軸付タイプ	
搬 送 量	315 (300) kg/min	50 (60) Hz
モ ー タ	0.4kw×4P×1/15	
装 備 数	1式	

(10) 供給装置

型 式	固定カットゲート方式
装 備 数	4式

3. 2 ショットブラストマシン全体図



本図は、材料が正面向かって右側より進入する機種です。

左側より進入する機種は反対勝手になります。