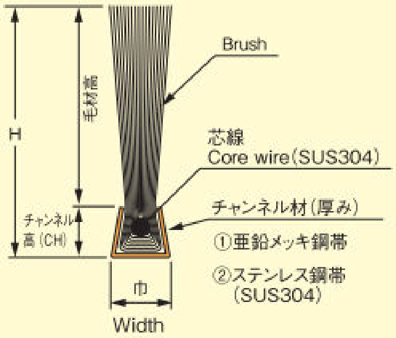
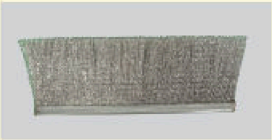
チャンネルブラシの製造方法と仕様



チャンネルブラシは…

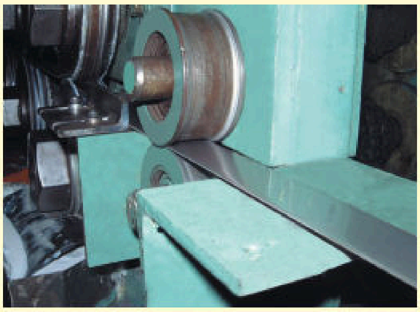
チャンネル(CH)と呼ばれる、凵字型の金属にブラシ毛材を二つ折れにし、芯線で押さえ込み、チャンネル上部をすぼめて毛材を抜けないようにしてあります。



チャンネル直線ブラシ

チャンネルブラシ製造方法

1.CHフープ材



2.凵字型チャンネル

平板コイル材がCH成型機で凵字型のチャンネル(CH)を成型します。

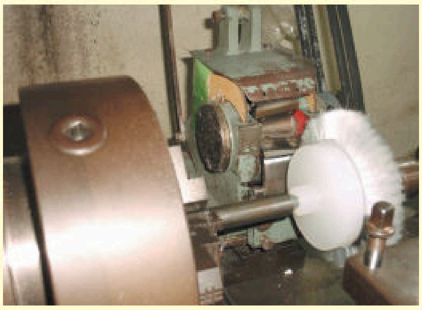
3.植え込み

チャンネル材に挿入した毛材を、芯線で固定します。毛材が二つ折れになり直線ブラシができます。

4.巻き取り

直線ブラシを、巻取り旋盤でブラシ軸に巻きつけてロールブラシを製作します。

5.毛刈



毛刈旋盤でブラシ外径を整えます。

チャンネルブラシ仕様　　チャンネルブラシ仕様と製作可能なサイズ(注意1参照)

チャンネル		チャンネル材の	芯線
商品名	巾×高さ	厚×巾	Core-wire
CH 13	13×14	1.4×37	φ3.0
CH 10	10×11	1.2×28	φ2.5
CH 8	8×9	1.0×22	φ2.0
CH 6	6×7	1.0×17	φ1.5
CH 5	5×5	0.8×12.5	φ1.2
CH 3	3.5×4	0.6×10	φ1.2
CH 2	2.4×3	0.4×7	φ0.9

単位:mm

チャンネル材	亜鉛メッキ SECC-2 20/20
	ステンレス SUS430 2B
	ステンレス SUS304 2B
芯線	ステンレス SUS304 1/8

(注意 1)チャンネル仕様は標準タイプです。ブラシ形状や毛材により芯線太さなど変更あり

チャンネル材は亜鉛メッキやSUS304の他に、SUS316やチタン材等が必要な場合はお問い合わせ下さい。