

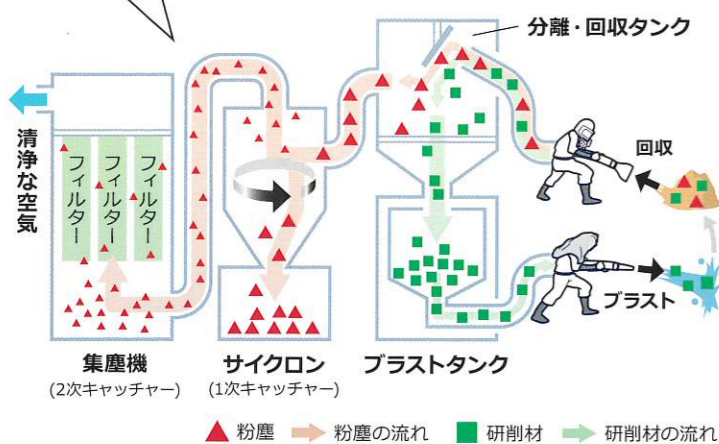
装置説明 (例:4ノズルタイプ)

各部名称

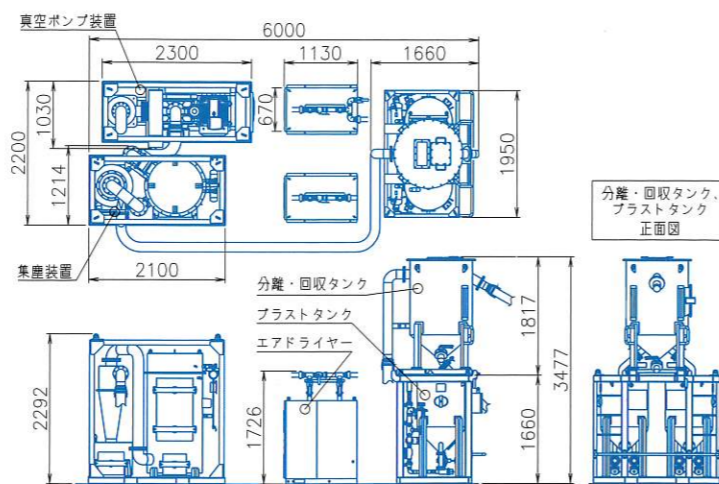


研削材分離構造

効率良く、粉塵を分離するために、風速計算を行い、形状を設計しております。



全体配置図



機器名	概略仕様	数量	モータ容量 (kw)	寸法 (mm)	単体重量 (kg)	ユニット重量 (kg)
ブラストユニット	ブラストタンク 内容量: 0.32m ³ 最高使用圧力: 0.7MPa (高圧タイプ1.0MPaも対応可)	2		φ732×1,530 (高さ)	370	1,085
	フレーム	1		1,371×1,950×1,660 (高さ)	345	
分離・回収タンク	内容量: 0.9m ³	1		φ962×1,817 (高さ)	530	530
エアドライヤー	処理空気量: 18.8m ³ /min	2	3.5	671×1,130×1,276 (高さ)	270	540
バキューム回収機	真空ポンプ装置 風量: 23.65m ³ /min 吸込み圧: -0.055MPa	1	37	1,030×2,300×1,796 (高さ)	1,400	2,500
	集塵装置 処理風量: 23.65m ³ /min ジェットパルス自動粉塵払落し機能付き	1		1,214×2,100×2,292 (高さ)	1,100	
重量合計						4,655

■記載の仕様・外観は予告なく変更する場合がございます。予めご了承ください。

販売元

①大塚刷毛製造株式会社

マーケティング部
本社 〒160-8511 東京都新宿区四谷 4-1
TEL: 03-3359-8724 FAX: 03-3352-2915
URL: <https://www.maru-t.co.jp/>



WebSite

製造元

⑥株式会社 吉原鉄工所

〒722-0051 広島県尾道市東尾道 15-7
TEL: 0848-46-4141 FAX: 0848-46-3141
URL: <https://yoshihara-blast.co.jp/>
e-mail: info@yoshihara-blast.co.jp



WebSite

全研削材・全工法対応型ブラストシステム

New Concept!

全研削材

全工法

マルチメディア・ブラスト工法®

資機材を変更することなく、金属系・非金属系の研削材を問わず
全てのブラスト施工と、研削材の回収まで可能となる工法

特許

2021-172495

出願済

商標登録

6540633

登録済

NETIS

QS-210066-A

登録済

マルチメディア・ブラスト工法®、マルチメディア・ブラスト®は、商標登録品です。
商標登録と特許は、大塚刷毛製造(株)と(株)吉原鉄工所の共同出願です。

資機材の変更
は不要!

※写真はマルチメディアブラスト®“4ノズル”タイプです。



- エアーブラストとバキュームブラストの両工法の施工が可能
- 金属系・非金属系を問わず施工が可能
- 4人でのブラスト施工が可能 (4ノズルタイプ)
- 200mを超える施工が可能 (4ノズルタイプ)
- 鋼橋の塗膜剥離・素地調整1種が同時に施工が可能
- コンクリート製の構造物の補修工事に施工が可能

マルチメディア・ブラスト工法®

ラインナップ紹介

3 タイプ

条件で選べる

施工場所までの **距離** × **圧力** × **吸引力** 工事現場の使用条件に最適な **3つのタイプ**をご用意しました

タイプ A コンパクト

✓ 歩道橋などの補修工事に。

近距離
小規模



20~120m

※金属系の研削材を使用した場合



タイプ B 2ノズル

✓ 中・小規模橋などの橋梁補修工事に。

中距離
中規模



~120m

※金属系の研削材を使用した場合



タイプ C 4ノズル

✓ 長大橋などの橋梁補修工事に。

長距離
大規模



~240m

※金属系の研削材を使用した場合



現場にFTT!

施工規模や設置スペースなどの環境に合わせて「タイプ」「工法」「研削材」をお選びください

「タイプ」を選ぶ

施工規模、資機材設置スペースに合わせて機種を選定を行ってください

タイプ	ブラスト機	バキューム回収機	推奨コンプレッサー	推奨発電機	
タイプ A コンパクト	常圧 (0.7MPa)	22kw	50~75馬力×1台	60kVA	
		37kw	75~100馬力×1台	125kVA	
タイプ B 2ノズル	常圧 (0.7MPa)	37kw	100馬力×1台	125kVA	
		高圧 (1.0MPa)	55kw	180馬力×1台	150kVA
タイプ C 4ノズル	高圧 (1.0MPa)	75kw	220kVA		
		常圧 (0.7MPa)	37kw	100馬力×2台	125kVA
		高圧 (1.0MPa)	55kw	180馬力×2台	150kVA
		75kw	220kVA		

「工法」と「研削材」を選ぶ

環境に合わせて適正な工法・研削材をご使用ください



使用可能な研削材	
金属系	非金属系
<ul style="list-style-type: none"> スチールグリット スチールショット ステンレスグリット ステンレスカットワイヤー など 	<ul style="list-style-type: none"> フェロニッケル系スラグ 製鋼スラグ 銅スラグ 熔融アルミナ・カーネット など

2023 Patented

特許出願済
商標登録済

大塚刷毛製造株式会社

株式会社 吉原鉄工所

マルチメディア・ブラスト工法®、マルチメディア・ブラスト®は、商標登録品です。商標登録と特許は、大塚刷毛製造(株)と(株)吉原鉄工所の共同出願です。