

**FABACE**

業界初

新開発ボールスパッタ方式が  
バリ取りの常識を変えました。

最も美しくてクリーンなバリ取りのために。

**MFDB-610N**  
BALL ACTION TYPE DEBURRING MACHINE

鉄板用自動平面バリ平滑機



# 業界先駆の新方式。 画期的な省エネ型バリ取り機。

新発想ボールスパッタ方式が、従来のバリ取りの常識を一掃。ワークを傷つけずにあらゆる剪断面のバリを均一に除去します。

超硬球、ウレタンローラーを標準採用

わずかな2次バリも逃さずドレッシング

省スペース、低ランニングコスト

粉塵のないクリーンな作業環境を実現

■ 表面を傷つけずに、剪断面すべてのバリを取り除きます。



## 特長

- 研削加工でないため、粉塵が殆ど発生しません。
- 砥石などの消耗品を使わないため、ランニングコストは極小。超硬球の採用による長寿命化も達成。
- 打ち抜き穴の形状や数に関係なく、1.6m/分の高速バリ取り。
- ワークへは球面が接触するだけ。スクラッチしませんから、表面処理鋼板でも被膜に殆ど影響を与えません。
- 最終工程のドレッシングピン (PAT.) が、わずかな2次バリも見逃しません。
- 板厚調整も簡単。また多少ソリのあるワークでも全く問題ありません。
- 簡単な操作で初心者でも安心。リミットスイッチによる巻き込み防止機構など、安全性も十分です。

● バリ取り前 ● MFDB-610Nによるバリ取り後



## BALL ACTION SPATTERING

■ 200個の超硬球が、どんなバリでも確実に処理。高速・高性能、クリーン、そして低ランニングコスト。バリ取り加工機の永年のテーマを、全く新しい機構的アプローチで、丸ごとクリアーしています。

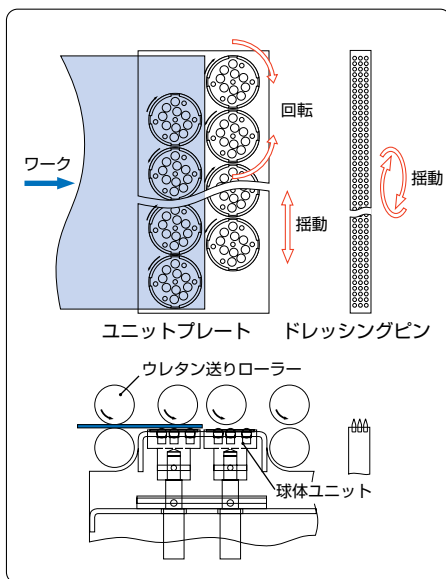
高品質、低ランニングコスト、そして快適な作業環境を同時に実現。従来にない理想的なバリ取り機MFDB-Nシリーズが、さらにパワーアップして新登場です。200個の超硬球が均一な圧力でワークを加工。もちろん、表面処理鋼板もOK。素材にやさしく、環境にもフレンドリー。しかも省スペースの上、格段の低コスト運転が可能で、まさに三拍子揃った、これからのバリ取り機です。

被膜取らずに  
バリを取る。  
(2次バリなし)

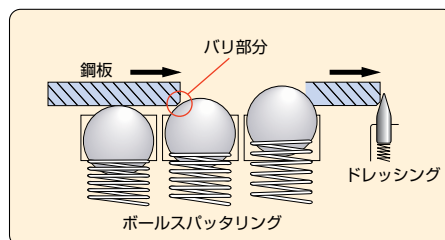
## 原理と機構 (PAT. No.2990069号)

■送りローラーでローディングされたワークは、回転・揺動する球体ユニットの超硬球に、絶え間なく接触します。超硬球は、バネでテンションを与えられているため、ワークのバリのあるエッジ部分に接触し、バリを塑性変形させることで、なめらかな剪断面を作ります。  
(PAT.)

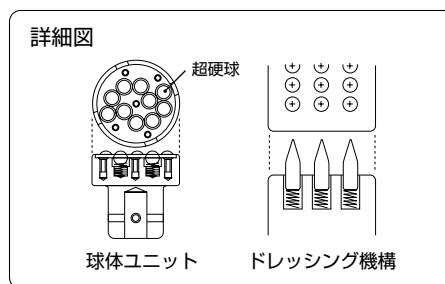
■新機構の揺動ドレッシングピン (PAT.) が、わずかに残った2次バリも完全に除去し、一層なめらかで美しい剪断面に仕上げます。また、ウレタン送りローラーがスリップ傷を防止すると同時に、上向きのダボやバーリングを施した板材にも対応します。



動作機構



バリ取り原理



(PAT. No.3179416号)

### ●MFDB-610Nの機構部



## METHOD

**MFDB-610N**  
BALL ACTION TYPE DEBURRING MACHINE  
鉄板用自動平面バリ平滑機

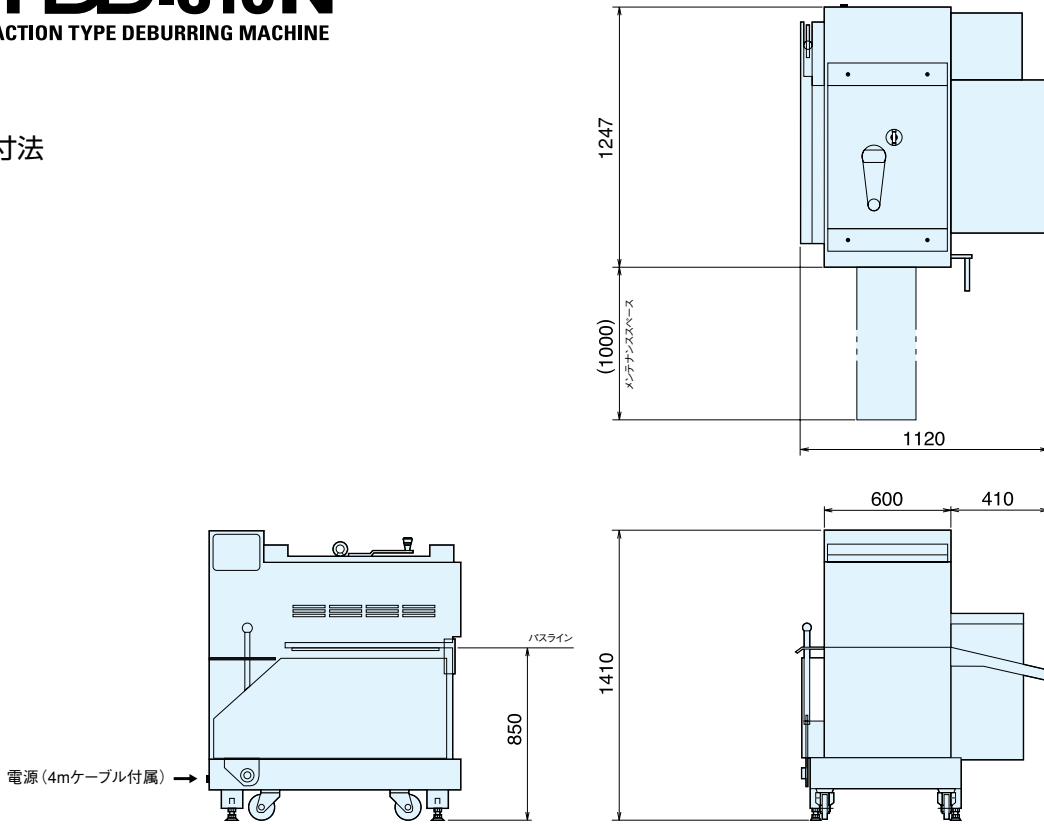


PAT. No.2990069

# MFDB-610N

BALL ACTION TYPE DEBURRING MACHINE

## ■ 外形寸法

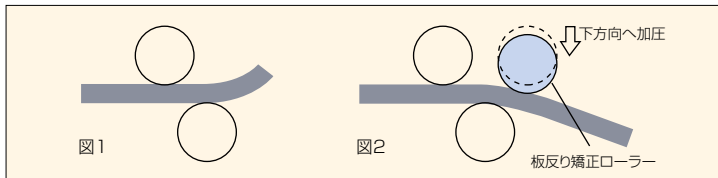
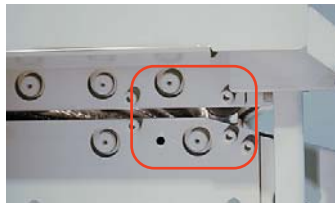


## ■ 主な仕様

ワークサイズ(mm)	板厚	0.5t~3.2t程度 (送りローラーストローク6.0mm)
	板幅	最大610 (1220トンボ 4'×8'対応)
	最小	150×150
ワーク送り速度		0~1.6m/min 0.2kW
主軸回転		0~2000rpm/min 1.5kW
機械サイズ(mm)		(W)1247×(D)1120×(H)1410 (パスライン 850)
機械重量(kg)		950

### ●板反り矯正仕様

材質、板厚等の加工条件によっては、バリの反対側に塑性変形による反りが発生することがあります(図1)。これを矯正するため、加圧式板反り防止ローラーを設けた3本ローラー(図2)を採用。進行方向の反りを矯正します。多段ステップ方式によりワークや加工条件に応じて微調整が可能です。



### ●薄板用中間ローラー



0.8mm以下の薄板加工の場合、材質によっては浮きや波打ちを起こすことがあり、均一で完全な加工を妨げることがあります。これを防止するのが中間ローラーです。薄いワークもしっかりとホールドして加工中の平面を維持。均一で完全な加工を行うことができます。

※ 製品の仕様・外観は改良のため予告なく変更することがあります。

株式会社 **ファブエース**

本社 / 〒224-0007 神奈川県横浜市都筑区荏田南4-1-23  
TEL.045-942-5570 FAX.045-942-6548  
URL. <http://www.fabace.co.jp>