

# 今、使っている『バリ取り方法』本当に安心ですか？

手作業の面倒なバリ取りを  
ツール1本で自動化！

斜め穴にも対応！

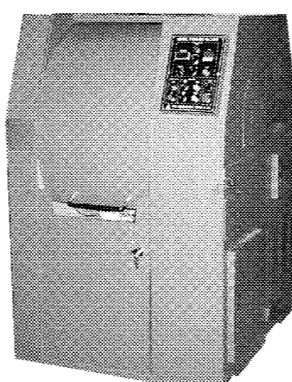
## 簡単なのにモノ凄い バーカットBC

バリの形状に合わせて  
特殊刃先を御提案

今、バリはどうしてますか？  
万能なバリ取りツールはありません。  
このツールも同じです。  
しかしバリに合わせた個別対応こそが  
弊社の売りです。  
詳しくはご相談下さい。

山田マシンツール株式会社 〒110-8575 東京都台東区台東1-23-6 TEL:03-3834-5041 FAX:03-3832-6165  
更に詳しい情報は弊社ホームページまで！ <http://www.yamada-mt.co.jp>

# バレル研磨に新提案!!



高速遠心バレル研磨機 SBF-80

◆加工部門◆  
確かなノウハウで即納致します。  
バレル研磨加工&ショットブラスト加工

- 機械部品 ●弱電部品 ●自動車部品
- セラミックス(硝子、ボール、ヤーンガイド)

試料をお送り下さい。きつくと満足できるはずですよ。

- ◆営業品目
- 高速遠心バレル研磨機
- 振動バレル研磨機
- ロータリーバレル研磨機
- 回転バレル研磨機
- 廃水処理設備
- バレル研磨材(湿式、乾式)
- バレル用コンパウンド(湿式、乾式)
- その他研磨材もご用意しています。

島研摩機材株式会社 〒640-0344 和歌山県和歌山市朝日455-1  
TEL:073-479-2315(代) FAX:073-479-2318  
E-mail:customer@sbfcs.co.jp URL <http://www.sbfcs.co.jp>

### バリ取り・表面仕上げ

新製品

ボンデ鋼板対応バリ取り機  
バリタックPE-600型

バリタックIII-CT-300W型  
自動金属板洗浄機・310型

■特徴  
ボンデ鋼板・バリリング・曲げ製品・保護シール付き等に対応したバリ取り機です。  
【仕様】  
板厚 0.5t~5.0t  
最大板長 600mm(アクリル・厚みは最大80mm)  
最小板長 125mm以上  
搬送スピード 0~3m/min  
使用電圧 三相200V 30A  
重量 約800kg

■特徴  
プレス、ファインブランク、機械加工後など、又、タリン、レーザー加工後などで発生したバリを生産ライン工程で自動処理します。  
又、バリを処理してから洗浄乾燥までのラインも可能な装置です。

（仕様）  
※板厚 0.5t~8.0t  
オプションで2.0t対応可  
最大板幅 300,500,900  
板長さ 鉄 10mm以上  
非鉄60mm以上無制限  
送りスピード0~8m/min

バリ取り技術の極限を追求して60年

トーバン工業株式会社 BURRYTACK 販売事業部  
〒223-0052 横浜市港北区綱島東3-7-1 TEL 045-542-4778 FAX 045-542-4779 本社〒136-0072 東京都江東区大島2-6-21  
ホームページ：<http://www.burrytack.com>

### 薄板のバリマスター

シャーリング後のバリ取り  
SUS、亜鉛鉄板、鉄鋼材に最適

ISO-9000  
規格及びPL法にも  
対応できる商品

塵等の発生や  
騒音がほとんど  
ありません

本体はコンパクト  
移動しやすく  
場所も取りません

高級仕上げバリ取り機  
2連タイプ BM-40210

HUMAN ENGINEERING  
株式会社 理研開発工業  
本社/工場 大阪府守口市南寺方東通5丁目20番15号  
TEL:06(6998)5344代 FAX:06(6997)2697  
URL <http://www.2u.biglobe.ne.jp/~riken/> E-mail:riken10@ms.biglobe.ne.jp

### ハンディータイプ R面取り機(エア駆動)

## アルカット

面取り R1~4mm  
材料が重なっていても加工OK!  
小物部品の外周部・曲線部...

特長

- 一般のエアーグラインダー作業の感覚で、造船・鉄骨・橋梁製品等のフリーエッジ部を1~4mmの面取り作業ができます。C面取もチップ交換のみで可能です。
- 造船・鉄骨・橋梁等の「フリーエッジ」の直線のみではなく「スカラップ」部「ホール」部のR13mm以上のR面取り作業が可能です。
- ワーク9mm厚の重ね状態での加工作業も可能です。

株式会社 イヤマ 〒550-0013 大阪市西区新町2-11-9  
TEL:06-6531-4151 FAX:06-6531-1602  
E-MAIL:h.kobayashi@iyama.co.jp  
<http://www.iyama.co.jp>

# バリ取り・エッジ仕上げ

## 「エッジ品質」向上へ

「エッジ品質」とは機械加工の仕上げ品質を表す言葉である。しかし、まだ認知度の低いこの言葉は、もともとバリ取りの仕上げが目安である「バリなきこと」から生まれた。バリ取りはほとんどの切削加工で必須となる工程だが、バリ取り仕上げの品質は全て「バリなきこと」で片付けられてきた。バリを取り除く際には面取りも同時に「ケース」が大半のため、面取り量や形状を規格化したものが「エッジ品質」であり、JIS B 0721として2004年に制定された。

バリ取り作業は大きく分けて、バリだけを除去する方法とバリ取りとエッジ仕上げを行う方法があるが、当社は常に後者を提案してきた。量産加工ラインでの自動バリ取りをするには、より確実に、安定してバリを取り除くことが求められるから、だもはや、人力で手動バリ取りをする時代は終わりを告げた。自動バリ取りをいかに安定稼働させ

るかが、昨今のバリ取りのテーマとなっている。通常のフライス加工や外径切削で出るバリ取りは、バリを取り除くツールである。交差穴のバリはその名の通り、削り残りのバリが残る。エッジ仕上げは、バリを取り除くという目的ではなく、エッジの仕上げを目的として行う。エッジ仕上げは、バリを取り除くという目的ではなく、エッジの仕上げを目的として行う。エッジ仕上げは、バリを取り除くという目的ではなく、エッジの仕上げを目的として行う。

## 現場全体の協力必須

## 材料、形状に考慮と工夫も

### BIG DAISHOWA

## SNAP Tool

スナップツール

下穴径φ2の表裏面取りツール登場!

NEW

手作業でしかできなかった小径穴の裏面取りをマシニングセンターで自動化。

シンプルな構造で素早くバリを除去!!

高品質株式会社  
大昭和精機株式会社  
本社/東京市品川区東品川3-3-39 TEL:072-982-2312 FAX:072-980-2231  
[www.big-daishowa.co.jp](http://www.big-daishowa.co.jp)

エッジ仕上げ

加工する穴と穴が交差する時に、抜き際に発生する。単なる円と円ではなく、立体円が交差するからバリが必要となる。このため、その難易度も非常に高いものとなる。もうひとつ、バリ取りを難しくさせる原因は材料の変化にある。加工材料は製品の品質や長寿命化とともに、加工の難しいステンレスやチタンなどの「難削材」が多くなっている。

加工する穴と穴が交差する時に、抜き際に発生する。単なる円と円ではなく、立体円が交差するからバリが必要となる。このため、その難易度も非常に高いものとなる。もうひとつ、バリ取りを難しくさせる原因は材料の変化にある。加工材料は製品の品質や長寿命化とともに、加工の難しいステンレスやチタンなどの「難削材」が多くなっている。

バーカットの使用イメージ

バリはさまざまな形に変化する

バリ取りツールが徐々に取って代わるようになってきた。かつて徐々にエッジ仕上げとバリ取りは一体であるという考え方は、現場に浸透し始めた。エッジ仕上げは、バリを取り除くという目的ではなく、エッジの仕上げを目的として行う。エッジ仕上げは、バリを取り除くという目的ではなく、エッジの仕上げを目的として行う。

## バリンダーで仕上げのインライン化

流通コストのコストダウン・在庫量の削減

対象製造品  
●FC・FGD・BC製品  
●アルミ製品  
●GDC・ダイカスト

BARINDER 400 Series  
KOYAMA BARINDER 400

X6-CDH22R-443MR  
X6-CDH22R-455MR  
【対象ワーク】φ400~φ500×H200 【重量】20kg~30kg

●生産性= max150%  
●省エネ= 45%  
(当社従来機比較)

株式会社 つやど 〒381-2224 長野市川中島町原1111番地  
TEL:026-292-2700(代表) 026-292-2722(開発)  
URL <http://www.barinder.biz>

### 鋳抜き穴バリ加工機

あくバリ君 特許出願中

経験と実績が生んだ  
実用機たち  
(フレンドマシン)

### 門型五面(多面)バリ加工機

錆仕上げ現場の大変身に貢献

株式会社 山崎工業  
〒410-0022 静岡県沼津市大岡2210-1  
TEL:055-921-9527 FAX:055-921-9568  
<http://www.siz-sba.or.jp/toshiba-cu/yamazaki-id/>

## 研磨・研削・バリ取り機械トータルソリューション!!

ナックル付シリンドラード研磨機(湿式)  
CRB-3500-2H

両面直結グラインダー(立作業用)  
UG-60

ベルトサンダー  
PG-3型

事業内容  
自動研磨機、研削盤、バリ取り機の設計、製作、集塵機、配管ダクトの設計、製作、各種自動化機械の設計、製作

株式会社 野水機械製作所  
〒955-8691 新潟県三条市西大崎1-1-18  
TEL:0256-38-5211 FAX:0256-38-5215  
URL <http://www.nomizu.jp> E-mail:nomizu@nomizu.jp

製品内容  
マグネシウム板研磨機、バルブフッター研磨機、シリンドラード研磨機、ラックバー研磨機、ドリフプレート研磨機、オートバイマフラー研磨機、オートバイリム研磨機、マグネシウムケース研磨機、ヘアーライン研磨機、ステンレス角パイプ研磨機、コンプレッサー備忘録研磨機、コピーロール研磨機、NC鋼自立機、刃物研削機、鉄研削機、鉄道車両研削機、羽布レス、ベルト研削機、乾式集塵機、湿式集塵機、マグネシウム集塵機