

杵臼

スティッキング防止各種コーティング

杵のスティッキング

接粉部（杵先・臼内面）を、鏡面仕上にすればするほど、改善されると言われています。

特殊研磨

バフ#20000相当の特殊研磨を行い、より鏡面にします。

※特殊研磨だけで改善された実績もあります。

各種特殊コーティング（数十種類あり）

特殊研磨の上に、さらに鏡面になるコーティングを行います。

（注意）スティッキングは粉との相性があるため、必ず改善されるわけではありません

Aという粉では改善されたが、
Bという粉では、よりスティッキングする
ということがあります

イメージ図



特殊研磨



各種コーティング



メンテナンス（特殊磨き）



杵臼メンテナンス

杵先や臼が曇ってきたり、スティッキングしやすくなってきた場合は、特殊研磨をすることで改善される場合が多々あります。

メンテナンスを行うことで、杵臼の寿命を延ばすことや、問題点の発見が可能になります。

カプセル充填機のピンにも効果的

杵臼再加工プログラム

杵臼サイズ変更

杵先Rの変更

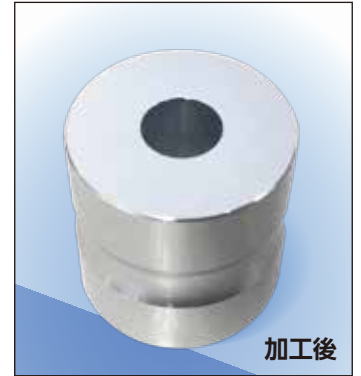
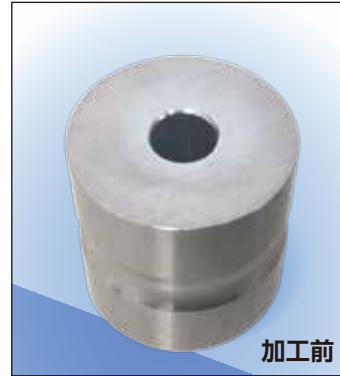
8mmφ 12.5Rの場合、12Rに変更することが可能。



臼のサイズ・形状変更

6mmφの穴の場合、7mmφや異形錠に変更することも可能。

※変更には内径+1mmが必要。テーパーを付ける事も可能。

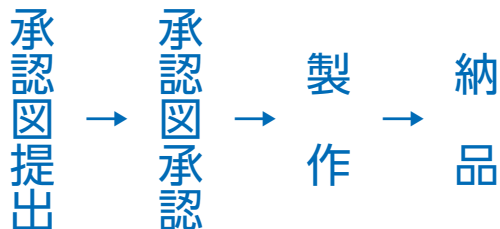
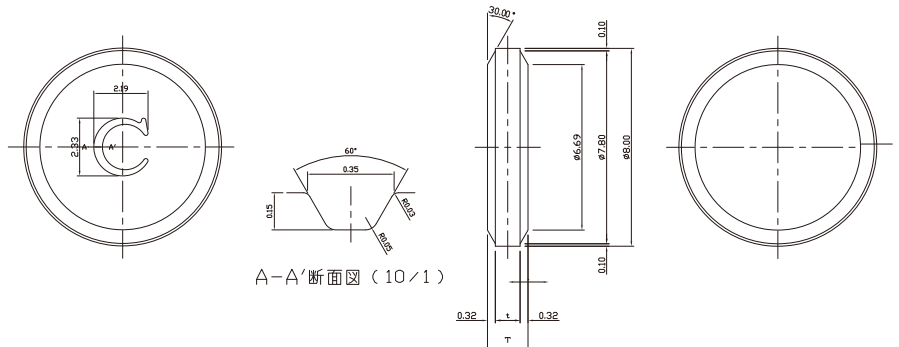


※杵臼に問題が無い場合のみ、再加工しサイズを変更することが可能です。

刻印杵製作 約10日

杵の緊急製作

研究用に仮打ちしたい時
刻印の形状を確認したい時
20～30錠だけ必要な時



各種形状刻印割線が可能です



注意：杵先のみ(焼入無し)

お問い合わせ

株式会社 パラドックス ゲイト ジャパン
TEL 0120-428-222 FAX 0120-428-223

本社 〒542-0081 大阪市中央区南船場4-10-4
営業・開発部 〒530-0041 大阪市北区天神橋3-5-3
E-mail: info@pgj.info

