



ずっとかためてきた、もっとかためていく。

株式会社 **ケイハン**

機 械 製 品 カ タ ロ グ

<https://www.kk-keihan.com/>

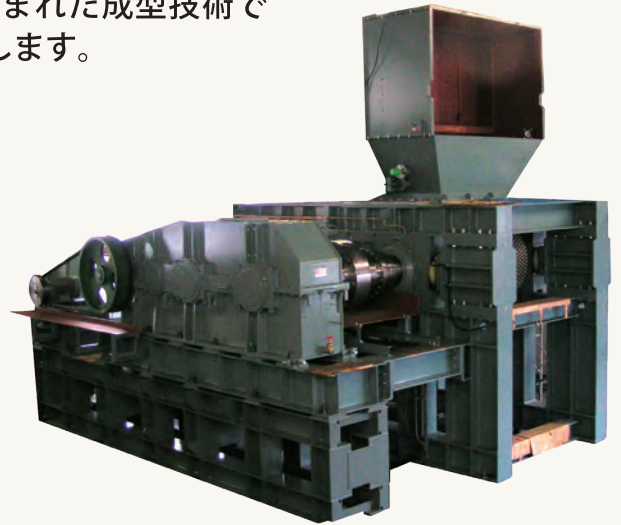
ブリケットマシン（成型機）

ご要望の製造能力や製品形状・サイズに合わせて設計・製作いたします。

80年以上の実績から生まれた成型技術であらゆる粉体を塊成化します。



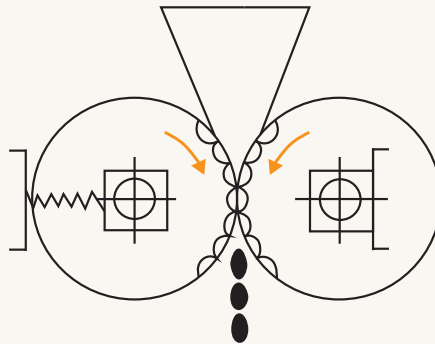
小型ブリケットマシン



大型ブリケットマシン

ブリケットマシンの作動原理

ブリケットマシン



外周表面に型彫された2つのロールが互いに向き合うように連動回転し、上部の原料供給装置から一定供給される粉末原料を均一に圧縮成型します。

より詳しい情報はコチラ▶



ブリケットマシンの特長

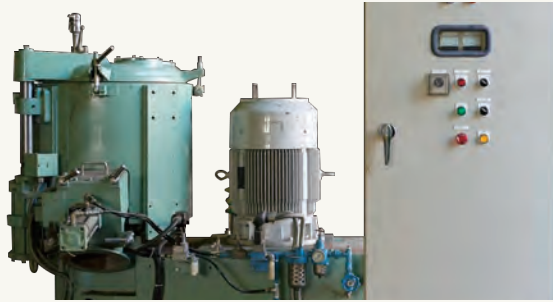
- ・構造がシンプルでメンテナンス・清掃が簡単です。
- ・圧縮成型のため、他の成型方法に比べて高密度のブリケットが得られます。
- ・ロールには、リングタイプとセグメントタイプがあります。
- ・用途に応じてブリケットの形状・サイズが選択できます。
- ・両ロールのモールド合わせが簡単です。
- ・連続式のため処理能力が大きいのが特長です。
- ・振動・騒音も少なく稼働します。

ブリケット成型シーン▶

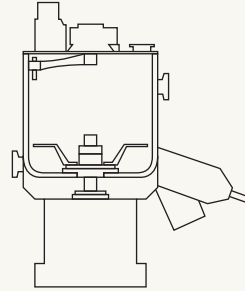


K.B. ミキサー

高速攪拌方式のバッチ式混練機です。



<側面図>



K.B. ミキサーの特長

- ・ ケイハン独自の羽根形状での高速回転により、攪拌・混合・混練の工程を同時に行うことができます。
- ・ 混練性が非常によく、バインダー（糊剤・粘結剤）節減に寄与します。
- ・ 混合槽の外筒に熱媒を循環させることで、加温混練も可能です。
- ・ バッチ式混練ですが、バッファーを設ける、あるいは2台体制にてブリケットマシンへの連続原料供給も可能です。

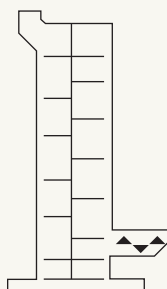
ニーダー

蒸気吹込み昇温方式の連続式混練機です。



縦型ニーダー

<側面図>

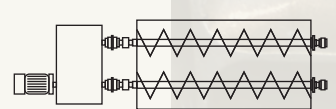


横型ニーダー

<側面図>



<平面図>

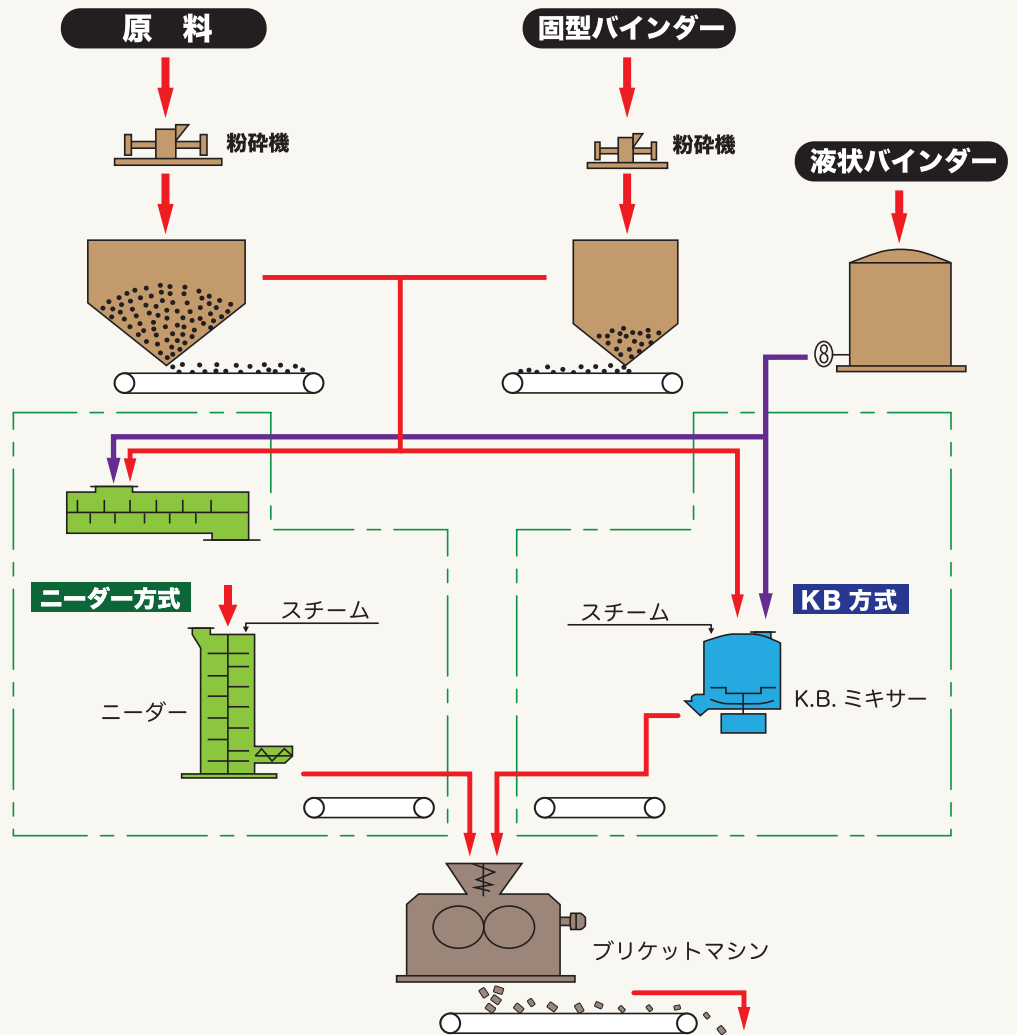


ニーダーの特長

- ・ ニーダー内部に蒸気を吹き込み加温・加湿混練することにより、固形バインダー（糊剤・粘結剤）の融解並びに原料に膨潤性を持たせ、成型に最適な条件を生み出します。

ブリケッティングプラント

粉体原料とバインダー（糊剤・粘結剤）を事前に混合・混練し、ブリケットマシンで成型します。



ブリケッティングに於けるメリット

粉体原料をかためる事により、以下のような付加価値がつきます。

1. 粉体廃棄物のリサイクル活用
2. 粉体原料の高密度化による効果・効力アップ
3. 減容化によるハンドリング（飛散防止・運搬効率）の向上

様々な分野でブリケット製造設備が利用されています。

ブリケットロール

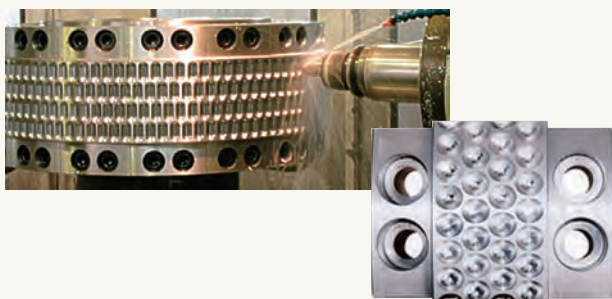
ブリケットマシンの心臓部であり、圧縮成型による摩耗が進行する消耗品です。原料に応じて耐摩耗性（高寿命）に優れた材質をご提供いたします。

リングロール



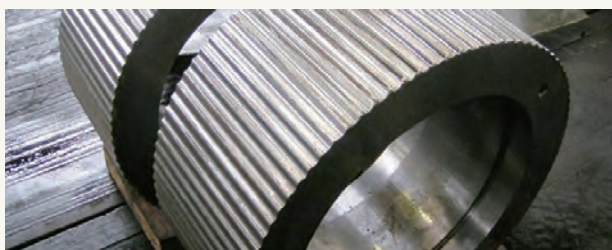
- ロールが一体型のドーナツ状で、ロールシャフトに焼きバメで固定されます。
- ロールの交換の際は、弊社にロールユニットをお送り頂き、弊社の工場にて取替作業をさせていただきます。
- セグメントタイプと比較すると、製作コストが安いです。
- 用途に応じて、耐摩耗性と割損しない為の靱性に優れた材質をご提供いたします。

セグメントロール



- ロールは分割型でロールシャフトにボルトで固定されます。
- 取替が容易な為、現地での対応が可能であり、リングタイプと比べて操業停止ロスが短縮になります。
- ブロック状且つ厚みがある為、高圧成型にも適します。
- 高圧成型の用途に対しては、耐摩耗性を追求した優れた材質にてご提供いたします。

コンパクターロール



- ロール表面は平滑あるいは波型になっており、フレーク状あるいは短冊状に成型されます。
- 成型品を解砕することで、比較的小さいサイズ（顆粒状）の製造あるいは原料嵩密度向上に適します。
- ロール表面の形状については、ご希望通りに製作する事も可能です。

ブリケットマシンのレンタル（BM-2 型）

以下のような目的で利用されています。

- ・ 社外秘の粉体原料のブリケット化の自社試験
- ・ ブリケット製品化として評価する為のサンプル製造
- ・ 少量によるスポット製造

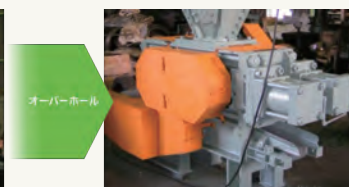


BM-2 型

型式	BM-2 型
ロールタイプ	リングロールタイプ or セグメントロールタイプ
ロール径 × 有効幅	Φ410×92W mm
ロール材質	ハイクロム鍍鋼
カップ形状	マセック型 or タマゴ型
ロール回転数	3~9 r.p.m/ 可変速
処理能力	マセック型：Max0.66 m ³ /hr、 タマゴ型：Max0.40 m ³ /hr
成型圧力	Max4.3 T/cm（ロードセルにより操作盤にて圧力確認は可能）
原料供給装置	原料を均一、且つ定量的にブリケットロールへ安定供給する「調整板方式」と比重の軽い原料を強制的に供給する「押込スクリュウ方式（40~120 r.p.m/ 可変速）」の2種類がある。
本体寸法	調整板方式：2,180W×2,000D×1,870H mm 押込スクリュウ方式：2,180W×2,000D×2,130H mm
電源	AC220/200V 60/50Hz Φ3（動力電源）

既設ブリケットマシンのメンテナンス

既設ブリケットマシンのメンテナンスや、遊休機械のオーバーホールにも対応させていただきます。



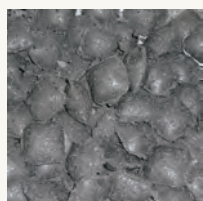
ブリケット

様々な粉体原料をかためて、リサイクルや環境対策（飛散防止等）として利用されています。

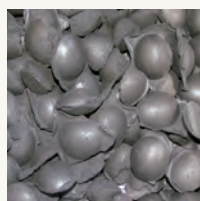
また カップ形状やブリケットサイズは、お客様の用途によって多種ございます。



石炭



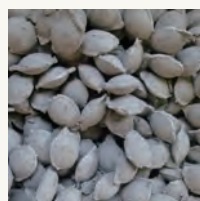
コークス



鉄粉 (ダスト)



鉱石粉



アルミナ



銅粉



石灰



シリコン



樹脂系



有機肥料

ケイハンは長年ブリケット製造に携わり多くの実績があります。

この他にもかためたい粉体原料があれば是非ご相談ください！

各種粉体原料の成型試験も承ります。

代表的なブリケット形状



マセック型



タマゴ型



ピロー [インロー] 型

ブリケット形状・ブリケットサイズは ご要望によりご提案いたします。



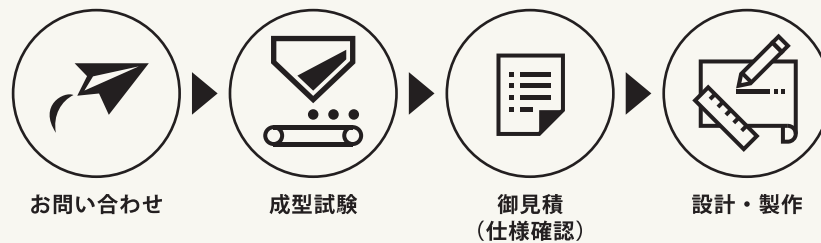
本 社

〒604-8417 京都市中京区西ノ京内畑町 34 番地
TEL. 075-822-5698 (代) FAX. 075-822-5696

機械営業部

〒811-2202 福岡県糟屋郡志免町志免 874-4
TEL. 092-935-0048 (代) FAX. 092-936-2586

お問い合わせ後の流れ



技術研究所での成型試験、成型条件のご提案、機器の購入のご相談、全てをコンサルティングします。

