

BRUSH

工業用ブラシ



TSUNODA BRUSH CO., LTD.

ブラシ材料表

化学繊維

材料名	特長	耐薬品・耐熱性	用途	線径規格
ナイロン	耐摩耗性に優れ、弾力性・柔軟性があり、 曲げ復元性にも富んでいる。 有害物質を含まない為衛生的である。	耐アルカリ性ではあるが、 酸には弱い。 使用限界温度100℃	プリント基板 金属・非鉄金属 ガラス・液晶等 各種洗浄・清掃	φ0.05～φ2.2
ポリプロピレン	ナイロンに比べ軽く毛腰が強く、 吸水性が低い。	耐酸、耐アルカリ性。 特に耐酸性に良い。 使用限界温度80℃		φ0.1～φ2.2
塩化ビニール	電気絶縁性で、ナイロンより腰が強い。	耐酸、耐アルカリ、耐溶剤性。 アンモニア等で膨張する。 使用限界温度60℃		φ0.1～φ2.2
研磨材入り ナイロン タイネックス®A トレグリット	繊維に研磨砥粒を含有させた毛材 (シリコンカーバイト・酸化アルミニウム)。 研磨性・耐薬品性・耐久性に優れる。	使用限界温度80℃		# 2000～# 45
導電性アクリル サンダーロン	アクリル繊維表面に硫化銅を結合。 静電気除去。 防塵効果。	使用限界温度110℃		φ0.07
導電性ナイロン モノエイト	ナイロン66に カーボンブラックを含有。	使用限界温度100℃	プリント基板 製紙、印刷 フィルム等の 帯電防止	φ0.15 φ0.3
導電性ナイロン エレバイ	ナイロン6に 導電性カーボンをコーティング。	使用限界温度100℃		φ0.15～φ0.5
耐熱性ナイロン コーネックス	腰が強く反発性と耐摩耗性に優れ、 静電気の発生や汚れが付きにくい。	耐薬品性、 特に有機溶剤に優れている。 使用限界温度250℃	高温下で 長時間使用	φ0.15～φ0.55
耐熱・耐薬性樹脂 PPS	吸水性が低く優れた寸法性を保つ。	酸・アルカリ・有機溶剤・ その他薬品に対し、常温のみならず 高温でも耐久性がある。 使用限界温度150℃	金型異物除去 高温下で薬品を 要する研磨・洗浄	φ0.15 φ0.3 φ0.5

金属線

材料名	特長	耐薬品・耐熱性	用途	線径規格
銅線 SW	冷間引延により硬度をあげている 炭素含有量によって、 硬度・耐久性・強度(折損)が変わる。	高温での研磨が可能。	錆、バリ除去 仕上研磨	φ0.1～φ0.8
ステンレス材 SUS	錆が少ない材質。	耐熱、耐酸、耐アルカリ性。 特に耐アルカリに優れている。	ステンレス・アルミに最適 酸・アルカリ溶液内、 高熱下研磨	φ0.06～φ0.8
真鍮 BSW	硬銅線やステンレス線よりも柔らかく、 あたりがソフトに仕上がる。 但し、対象物に色が付着することが ある。		研磨物が銅や真鍮に最適 毛織物の起毛	φ0.06～φ0.8

動・植物繊維

材料名	特長	耐薬品・耐熱性	用途	規格
馬毛	化学繊維よりも毛腰が柔らかい。 柔軟性・弾力性がある。 静電気が起こりにくい。		除塵 洗浄 塗布	動・植物繊維の為、 線径が不揃い。 長さに限界あり。
豚毛	馬の毛より硬く、毛腰が強い。	酸には抵抗性があるが、 アルカリには侵される。	洗浄用ブラシ ハケ	
白羊毛	馬毛、豚毛よりも毛腰が柔らかく、 あたりがソフトである。		筆・ハケ 艶出し研磨	
パキン (タンピコ)	吸水性が高く、 洗浄・研磨力に優れている。	酸、アルカリに弱い。 使用限界温度80℃	アルミ、真鍮、銅、 ステンレス等の洗浄	

チャンネルブラシ

特長

チャンネルブラシとは、芯線を中心に毛材を折り曲げ、金属（チャンネル）を外側からかしたブラシです。チャンネル幅によって、ブラシの密度を選択できます。また寸法、毛丈も自由に製作できます。



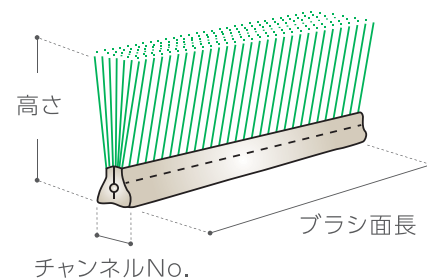
チャンネルの標準規格表

(単位mm)

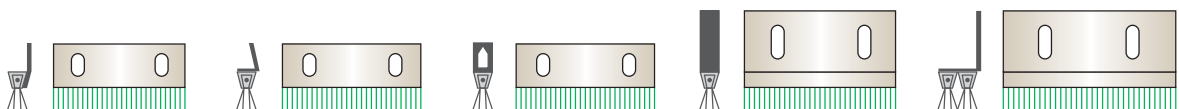
種類	チャンネル幅	チャンネル高さ
No.2	2.5	2.5
No.3	3	4
No.5	5	6
No.6	6	7
No.8	8	9
No.10	10	11
No.13	13	14

※チャンネルは「鉄(亜鉛メッキ)」「ステンレス」のいずれかが選択できます。

基本寸法図

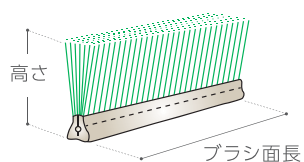


取付金具使用例



代表的なチャンネルブラシ

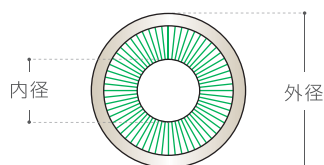
直線ブラシ



用途

切粉除去、防塵、防蝕、水切り

内巻ブラシ

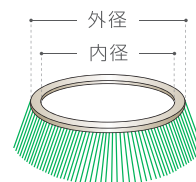


用途

パイプ、丸棒等表面異物除去、
線材水切り

※基本寸法の他に外径、内径寸法が必要です。

〇型ブラシ

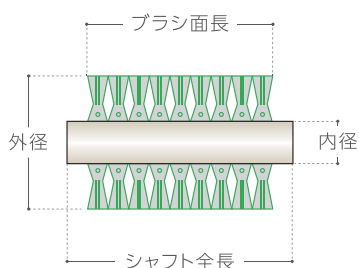


用途

主に工業用掃除機の吸引口に
取り付け使用

※基本寸法の他に外径、内径寸法のどちらかが
必要です。

ロールブラシ 密巻

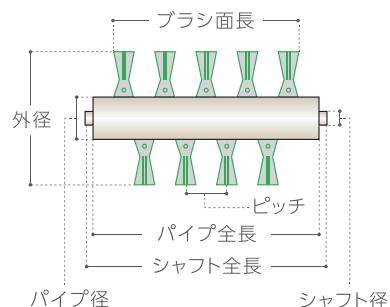


※パイプに巻き付けたものをシャフトにセットする方法とシャフトに直接巻き付ける方法があります。

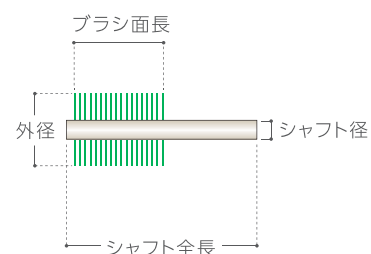
特長

チャンネルを密接に巻きつけること(密巻)と、間隔をおいて巻きつけること
(ピッチ巻)ができ、使用目的に適合したブラシを製作することが可能です。

ロールブラシ ピッチ巻



軸付コイルブラシ



用途

表面処理、異物除去、バリ取り、洗浄

植込みブラシ

特長

植込みブラシとは、台(ベース)に小穴を開けて毛材を植込む方式です。機械植と手植の2種類があります。

主な植込み方法



並列植

植毛穴が縦横に規則正しく並んだ植込み方法です。



千鳥植

植毛穴が交互に並んだ植込み方法です。

主な植込み台

塩ビ、MCナイロン、ポリプロピレン、ジュラコン、アルミ、木台など

ロールブラシ



用途

機械取付タイプで砥粒入りナイロンを使った研磨用、ポリプロピレンやナイロンを使った洗浄用などがあります。半割タイプも製作可能。

各種植込みブラシ



用途

目的にあわせて毛材や植込み台の形状、材質を選定。1mを越す大型のものからcm単位の精密部品用まで、ご希望のブラシを製作いたします。

静電気対策ブラシ

静電気除去ブラシ

ノンエレック



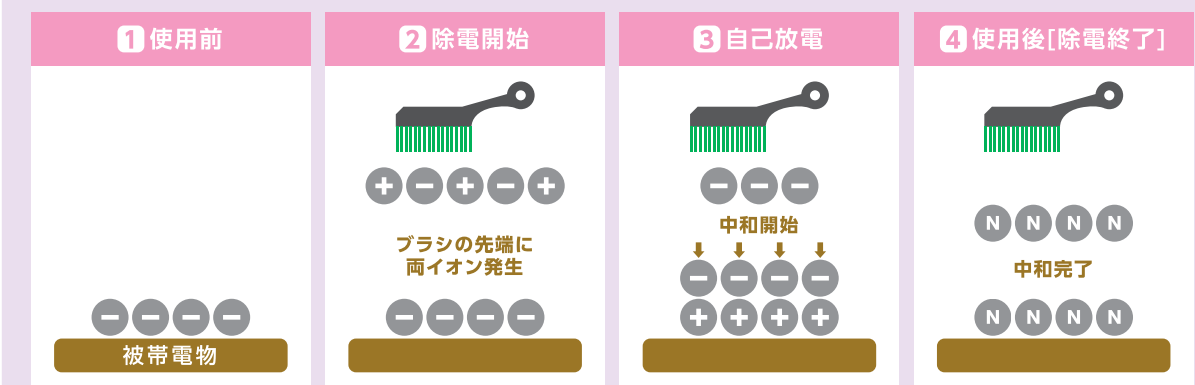
特長

超極細繊維を使用した、静電気を除去する自己放電式ブラシ。金属繊維より摩擦抵抗が少なく耐久性があり、対象物にキズをつけません。全面に放電電極が設定しており、更にブラシの柄が導電性樹脂でできているため、電極間に隙間のあるブラシに比べ格段に優れています。

ノンエレックのコロナ放電の原理

帯電体にノンエレックを近づけると、帯電体と逆の電荷が誘導され強い電解が生じ、周辺の空気が電離します。(空気がイオン化された状態で、コロナと呼ぶ) ノンエレックの極性イオン移動で帯電体の電荷が結合(中和)され、静電気を除電します。

静電気の中和と除電のプロセス



導電性ブラシ



特長

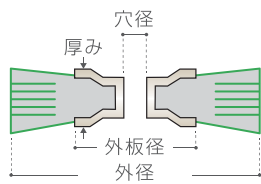
導電性ブラシはナイロン66およびナイロン6を主体に導電性カーボンブラックを配合したブラシです。ナイロンと同等の性能を擁し、耐熱、耐薬品性に優れ高い導電性を発揮します。導電性の毛材は“モノエイト”と“エレバイ”があります。

研磨用ブラシ

特長

軸付ホイールブラシおよび筒型ブラシは電動工具に適合します。
また、ロボットやNC、専用機械の取付方法に合わせて製作することもできます。

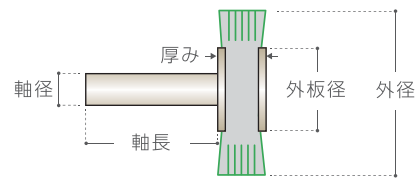
ホイールブラシ



標準寸法表

外径	厚み	穴径	外板径
75	12	10	45
		12.7	
100	13	10	50
		12.7	
		16	
		10	
125	15	12.7	65
		16	
		25.4	
		12.7	
150	16	16	75
		25.4	
		16	
		25.4	
200	18	25.4	90
250	18	25.4	100
350	19	25.4	125

軸付ホイールブラシ



標準寸法表

外径	厚み	外板径	軸径	軸長
25	6	—	6	35
30	6	—	6	35
40	10	20	6	35
50	11	25	6	35
65	11	25	6	35
75	11	25	6	35
100	12	38	6	35

用途

金属や樹脂・木材などの表面仕上げやバリ取りに使用します。金属繊維、砥粒入りナイロン等さまざまな毛材で製作できます。
被研磨物・目的に合わせて寸法表以外の製品も製作可能です。

筒型ブラシ



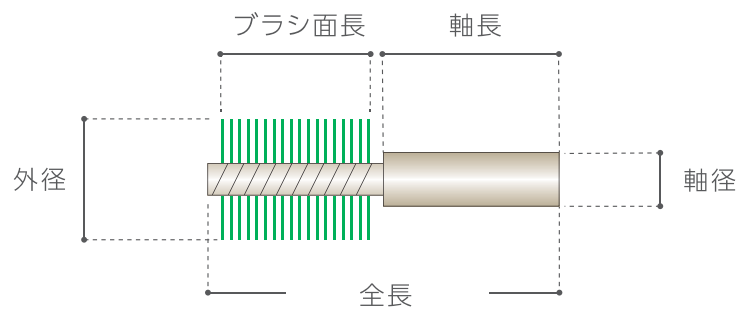
用途

狭い箇所の研磨に最適です。コーナー部やL字型箇所の錆落とし、溶接後のスケール除去に使用されます。

ネジリブラシ

特長

針金を芯線にしてねじり、毛材を固定したブラシです。柄の部分に軸を取り付けることもできます。ピンや容器、ネジ穴やパイプ内径の清掃、穴部のバリ取りなど毛材の選定で洗浄から研磨まで幅広くご使用できます。



ダブル スパイラル式



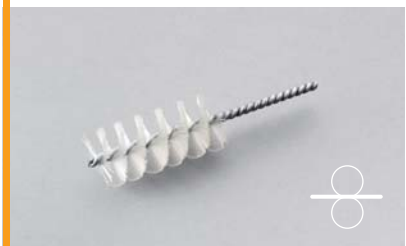
芯線4本で、毛材を交互にねじり込み
毛材密度と耐久性を両立。

ダブルシングル スパイラル式



芯線2本ずつで、毛材を強力にねじり
込み毛腰が強くなり耐久性にも優れてい
ます。

シングル スパイラル式



芯線2本で、毛材をねじり込みコスト
パフォーマンスに優れます。

見積り用図面

(株)角田ブラシ製作所行き
FAX 03-3471-5500

代表的なブラシの簡易図面です。

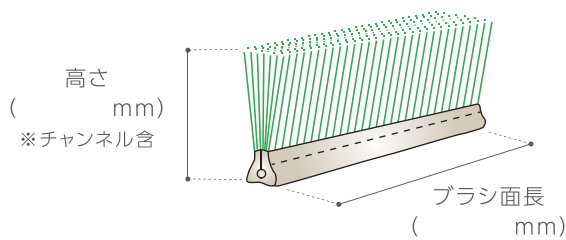
図面をお持ちでないときや、新しいブラシのイメージ作りなどにご活用ください。

御社名	御名前	TEL
部署		FAX

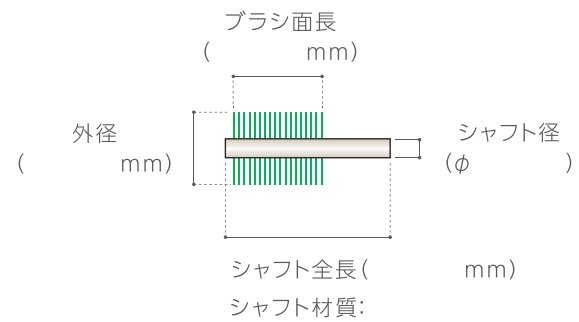
チャンネルブラシ

毛材:	数量:	チャンネル:No.	[鉄(亜鉛メッキ)/SUS]
-----	-----	-----------	----------------

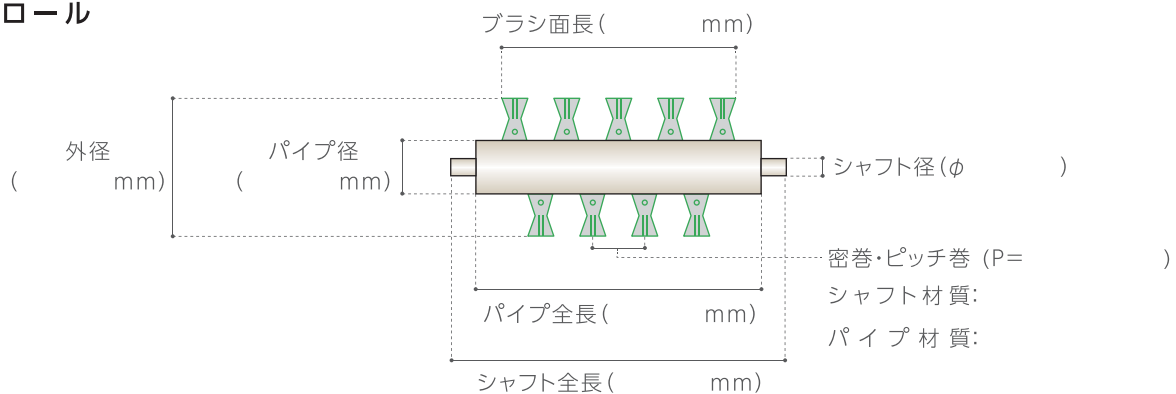
●直線



●軸付コイル



●ロール



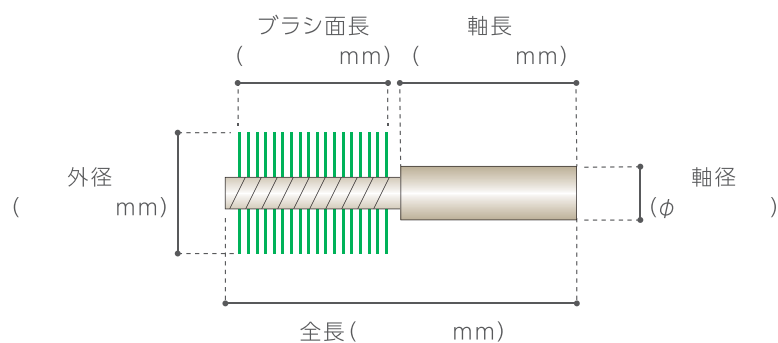
ねじりブラシ

- シングルスパイラル
- ダブルシングルスパイラル
- ダブルスパイラル

毛材:

数量:

軸付: 有 / 無



見積り用図面

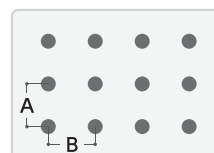
(株)角田ブラシ製作所行き
FAX 03-3471-5500

メールでの対応をご希望の場合は、弊社ホームページよりお問い合わせください。
担当者より連絡させていただきます。

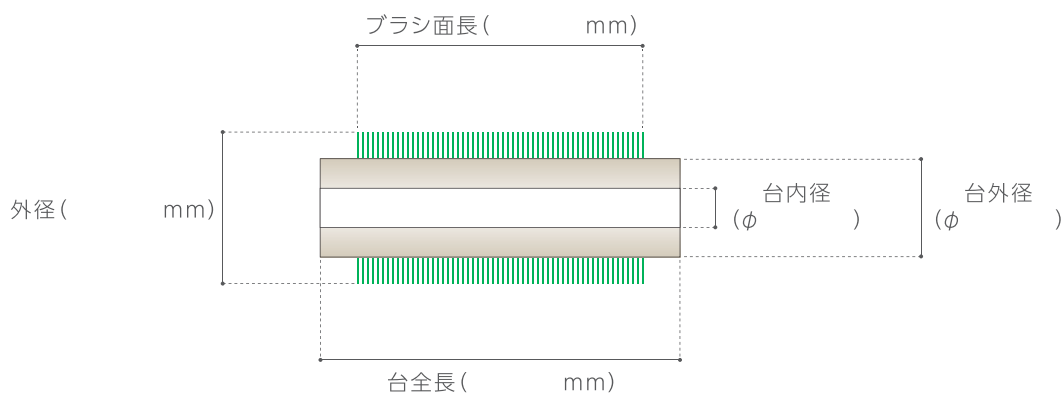
御社名	御名前	TEL
部署		FAX

植込みロールブラシ

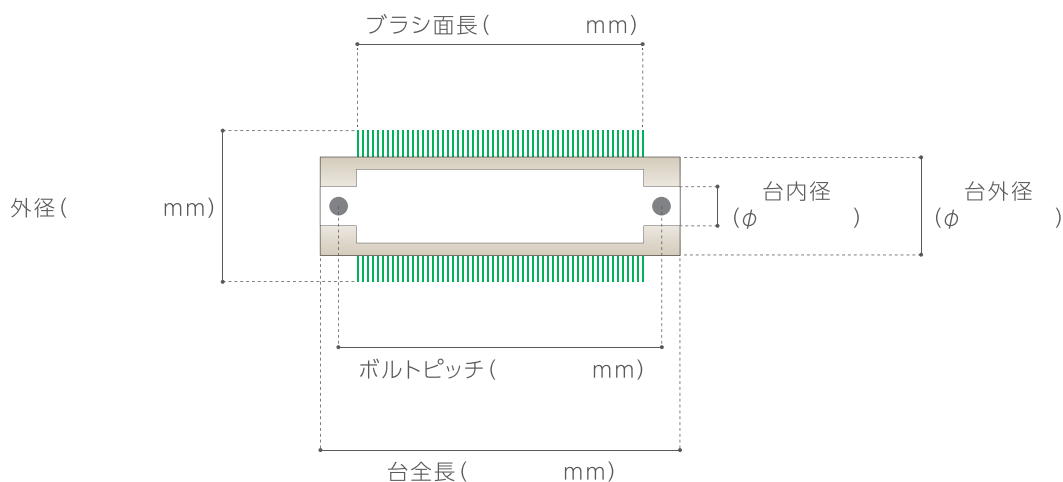
毛材:	数量:
台材質:	穴径:
植込方法: 並列・千鳥	植毛ピッチ: A B



●ロール



●半割





TSUNODA

株式会社角田ブラシ製作所

本 社 〒140-0004 東京都品川区南品川2-17-30
TEL 03-3471-4611
FAX 03-3471-5500

大 阪 営 業 所 〒532-0003 大阪府大阪市淀川区宮原2-1-17
TEL 06-6395-7711
FAX 06-6395-7733

名 古 屋 営 業 所 〒464-0074 愛知県名古屋市千種区仲田2-15-12
TEL 052-745-6411
FAX 052-745-6422

長 野 営 業 所 〒393-0045 長野県諏訪郡下諏訪町南四王6141-4
TEL 0266-28-8721
FAX 0266-28-8728

郡 山 営 業 所 〒963-8024 福島県郡山市朝日1-14-3
TEL 024-933-1211
FAX 024-933-1230

新 潟 営 業 所 〒940-0094 新潟県長岡市中島7-10-4
TEL 0258-86-6355
FAX 0258-86-6990

品 川 工 場 〒140-0004 東京都品川区南品川2-17-12
TEL 03-3458-2511
FAX 03-3471-5003

中国/角田刷辊(上海)贸易有限公司
〒200335 上海市長寧区通協路268号A602室
TEL 021-6235-0708
FAX 021-6235-0237

<http://www.tsunoda-brush.co.jp>

