

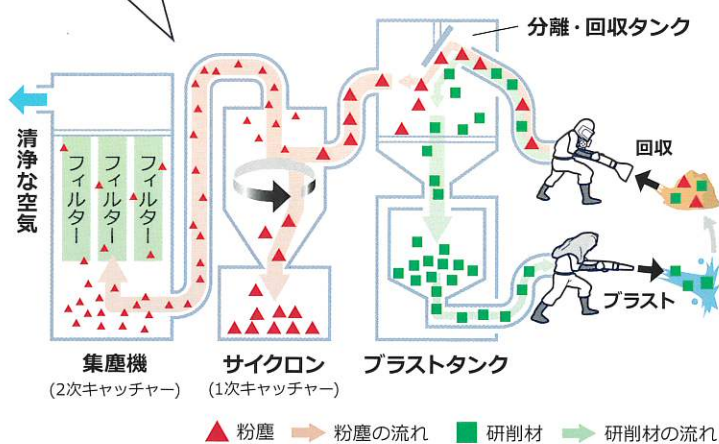
# 装置説明 (例:4ノズルタイプ)

## 各部名称

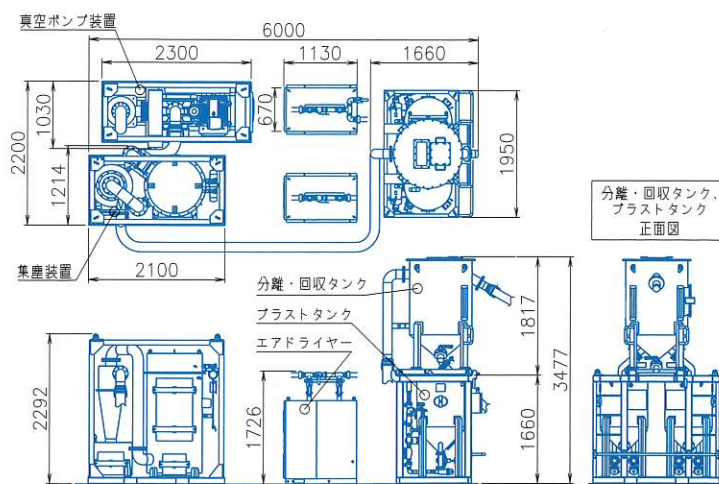


## 研削材分離構造

効率良く、粉塵を分離するために、風速計算を行い、形状を設計しております。



## 全体配置図



機器名	概略仕様	数量	モータ容量 (kw)	寸法 (mm)	単体重量 (kg)	ユニット重量 (kg)
ブラストユニット	ブラストタンク	2	AC100V電気式リモコン (ブラスト・停止・エアブロー) 内容量: 0.32m <sup>3</sup> 最高使用圧力: 0.7MPa (高圧タイプ1.0MPaも対応可)	φ732×1,530 (高さ)	370	1,085
	フレーム	1		1,371×1,950×1,660 (高さ)	345	
分離・回収タンク	内容量: 0.9m <sup>3</sup>	1		φ962×1,817 (高さ)	530	530
エアドライヤー	処理空気量: 18.8m <sup>3</sup> /min	2	3.5	671×1,130×1,276 (高さ)	270	540
バキューム回収機	真空ポンプ装置	1	37	風量: 23.65m <sup>3</sup> /min 吸込み圧: -0.055MPa	1,030×2,300×1,796 (高さ)	1,400
	集塵装置	1		処理風量: 23.65m <sup>3</sup> /min ジェットパルス自動粉塵払落し機能付き	1,214×2,100×2,292 (高さ)	1,100
<b>重量合計</b>						<b>4,655</b>

■記載の仕様・外観は予告なく変更する場合がございます。予めご了承ください。

販売元  
**①大塚刷毛製造株式会社**  
 マーケティング部  
 本社 〒160-8511 東京都新宿区四谷 4-1  
 TEL: 03-3359-8724 FAX: 03-3352-2915  
 URL: <https://www.maru-t.co.jp/>



WebSite

製造元  
**⑤株式会社 吉原鉄工所**  
 〒722-0051 広島県尾道市東尾道 15-7  
 TEL: 0848-46-4141 FAX: 0848-46-3141  
 URL: <https://yoshihara-blast.co.jp/>  
 e-mail: [info@yoshihara-blast.co.jp](mailto:info@yoshihara-blast.co.jp)



WebSite

全研削材・全工法対応型ブラストシステム

New Concept!

全研削材

全工法

# マルチメディア・ブラスト工法®

資機材を変更することなく、金属系・非金属系の研削材を問わず  
**全てのブラスト施工と、研削材の回収まで可能となる工法**

特許  
2021-172495  
出願済

商標登録  
6540633  
登録済

NETIS  
QS-210066-A  
登録済

マルチメディア・ブラスト工法®、マルチメディア・ブラスト®は、商標登録品です。  
 商標登録と特許は、大塚刷毛製造(株)と(株)吉原鉄工所の共同出願です。



**資機材の変更は不要!**

※写真はマルチメディアブラスト®“4ノズル”タイプです。



- エアーブラストとバキュームブラストの両工法の施工が可能
- 金属系・非金属系を問わず施工が可能
- 4人でのブラスト施工が可能 (4ノズルタイプ)
- 200mを超える施工が可能 (4ノズルタイプ)
- 鋼橋の塗膜剥離・素地調整1種が同時に施工が可能
- コンクリート製の構造物の補修工事に施工が可能



# マルチメディア・プラスト工法®

# ラインナップ紹介

# 3 タイプ

条件で選べる

現場にFTT!

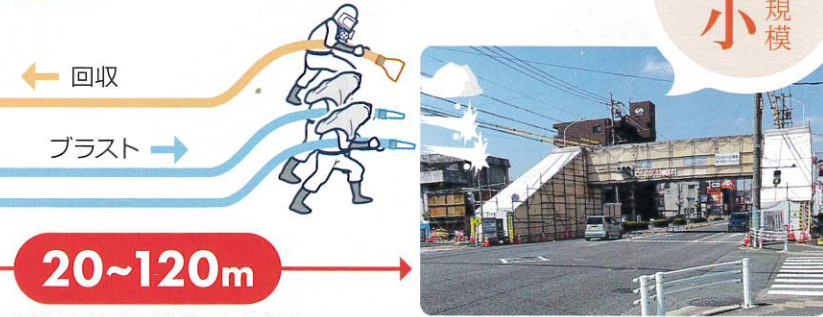
施工規模や設置スペースなどの環境に合わせて「タイプ」「工法」「研削材」をお選びください

施工場所までの距離 × プラスト圧力 × バキューム吸引力 工事現場の使用条件に最適な3つのタイプをご用意しました

## タイプ A コンパクト

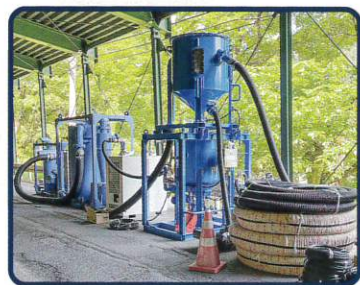


歩道橋などの補修工事に。

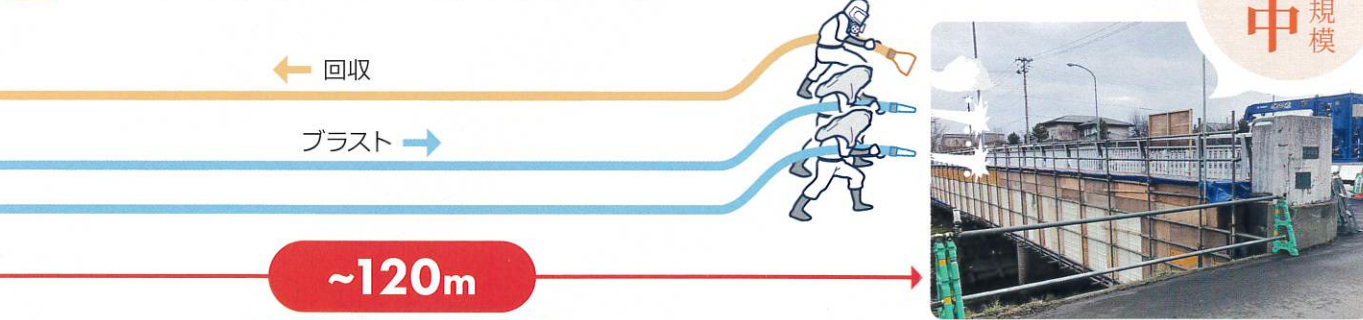


近距離  
小規模

## タイプ B 2ノズル



中・小規模橋などの橋梁補修工事に。



中距離  
中規模

## タイプ C 4ノズル



長大橋などの橋梁補修工事に。



長距離  
大規模

「タイプ」を選ぶ

施工規模、資機材設置スペースに合わせて機種を選定を行ってください

タイプ	プラスト機	バキューム回収機	推奨コンプレッサー	推奨発電機
タイプ A コンパクト	常圧 (0.7MPa)	22kw	50~75馬力×1台	60kVA
		37kw	75~100馬力×1台	125kVA
タイプ B 2ノズル	常圧 (0.7MPa)	37kw	100馬力×1台	125kVA
	高圧 (1.0MPa)	55kw 75kw	180馬力×1台	150kVA 220kVA
タイプ C 4ノズル	常圧 (0.7MPa)	37kw	100馬力×2台	125kVA
	高圧 (1.0MPa)	55kw 75kw	180馬力×2台	150kVA 220kVA

「工法」と「研削材」を選ぶ

環境に合わせて適正な工法・研削材をご使用ください



使用可能な研削材	
金属系	非金属系
スチールグリット スチールショット ステンレスグリット ステンレスカットワイヤー など	フェロニッケル系スラグ 製鋼スラグ 銅スラグ 溶融アルミナ・カーネット など

2023 Patented

特許出願済  
商標登録済

大塚刷毛製造株式会社

株式会社 吉原鉄工所

マルチメディア・プラスト工法®、マルチメディア・プラスト®は、商標登録品です。商標登録と特許は、大塚刷毛製造(株)と(株)吉原鉄工所の共同出願です。