

ネジリブラシの製造方法とねじり方

ネジリブラシは2本あるいは4本の芯線の間にはブラシ毛材を挟み、ねじり上げて製作するブラシです。その形状によりチューブブラシやコンデンサーとも呼ばれています。

ネジリブラシ製造方法



①二つ折れにした針金の中にブラシ毛材を挟みます。



②針金の中に挟み込まれている毛材がズレ落ちないように、針金を回転捻りを行う。



③ネジリブラシを毛刈機で外径を整えます。

ネジリブラシの巻き方による区分

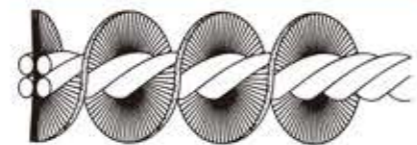
標準はイラストのように正転です。逆転用もございます。

2本シングル型



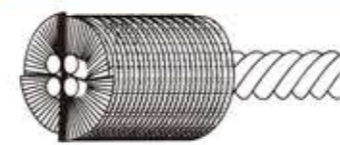
クリーニングブラシに向くねじり方。ソフトな毛腰が特長です。

4本シングル型



シングル巻きに比べて、芯線の保持が強いために毛腰が出ます。かき落とすようなブラッシング感です。

4本ダブル巻き



毛の表面密度が均一に仕上がるため、円筒内面などを精密に研いで仕上げるホーニングに向いているブラシです。

製造可能サイズ・毛材・芯線

製造可能サイズ

- ブラシ最小外径：φ0.4mm
- ブラシ毛渡り長さ：ご相談
- ブラシ軸部長さ：ご相談

毛材

- ナイロン・PPなど樹脂毛材
- 馬・豚・山羊・バキン・シダなど動植物毛材
- ワイヤー・ステンレス・真鍮など金属線
- 砥粒入りナイロン (Sic・Ao)

芯線

- ワイヤー
- ステンレス

芯線径と捻り上りの太さ

芯線線材				捻り上り太さ			
#	φ	2本捻り	4本捻り	#	φ	2本捻り	4本捻り
4	φ6	φ11.1	φ15	14	φ2.0	φ3.7	φ5
6	φ5	φ9.3	φ12.5	15	φ1.8	φ3.3	φ4.5
8	φ4	φ7.4	φ10	16	φ1.6	φ2.9	φ4
9	φ3.5	φ6.5	φ8.7	17	φ1.4	φ2.6	φ3.5
10	φ3.2	φ5.9	φ8	18	φ1.2	φ2.2	φ3
11	φ2.9	φ5.4	φ7.2	19	φ1.0	φ1.8	φ2.5
12	φ2.5	φ4.6	φ6.3	20	φ0.9	φ1.7	φ2.3
13	φ2.3	φ4.2	φ5.8	21	φ0.8	φ1.5	φ2
				22	φ0.7	φ1.3	φ1.8
				23	φ0.6	φ1.1	φ1.5
				24	φ0.55	φ1	φ1.4
				25	φ0.5	φ0.9	φ1.2
				26	φ0.45	φ0.83	φ1.1
				27	φ0.4	φ0.74	φ1
				28	φ0.35	φ0.65	φ0.87
				30	φ0.3	φ0.55	φ0.75

捻り上がり太さは計算値ですのでおおよその目安です。

ネジリブラシの構造・特長

①標準形



一般的なネジリブラシです。芯線部分は両端切りっぱなしです。

②リング付



芯線の端部がリング式です。棚に引っかけて保存できます。

③パイプ付



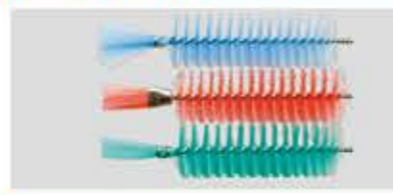
φ6くらいの真鍮パイプ付。電動工具やボール盤に取り付けて使用できます。

④ネジ付



2分ネジ(1/4インチ)・4分ネジ(1/2インチ)付。取っ手・ハンドルや延長棒、フレキシシャフトなどに取付けできます。

⑤先付けタイプ



毛先部にブラシがついていますので底面洗浄が可能です。

⑥ケミクリン曲げ



化学薬品・実験容器のフラスコなど口が狭く奥が広い形状の内径部に合わせて隅々まで洗浄できます。

⑦Uターンねじり



先端部の芯線がU字形になっていますので、傷つき防止に最適です。

⑧先曲げタイプ



先端部での傷つき防止・底面の洗浄などに最適です。

⑨ローズチップ



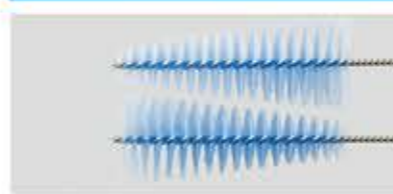
先端部を円形に曲げ加工。コップ・キャップ等の円筒で底が塞がっている形状に最適です。

⑩同心曲げブラシ



ブラシの先端部を1巻以上巻き込んだことを特徴とする洗浄用ブラシ。[特許第4358341号]

⑪テーパブラシ



毛材角度をテーパ加工いたします。

⑫段付ブラシ



ブラシ外径を穴部分に合わせて、2段・3段外径になっています。標準は正回転です。逆回転の場合はご指示ください。

⑬シリコンキャップ付



芯線部分に樹脂キャップを付けています。

⑭樹脂キャップ付



レンコンの穴洗浄など、食品保護のため芯線部分にキャップを付けています。