

# Ionshower System

BIC TOOL CO.,LTD.

# NC Ion Shower System

## 驚異の静電気除電能力を発揮

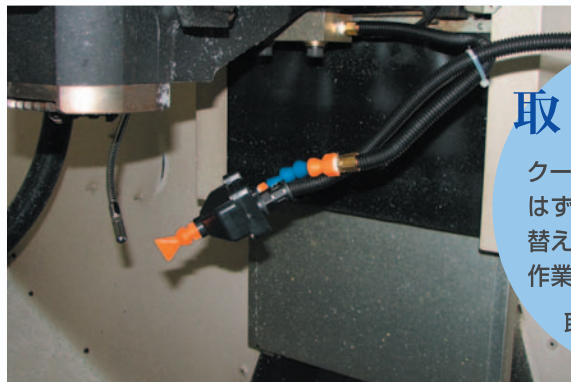
NCイオンシャワーシステム 直流方式

## NC-1000II

樹脂切削加工で発生する静電気をシャットアウト



エアの吐出と同時にイオンのスイッチが入る新設計により待機時間やスイッチの切り忘れによる余分な放電がなくなり、安全性の向上と共に省エネルギー化を実現しました。更に、コロナ放電を制御した新型電極により安全性が大幅に向上しました。(PAT.PENDING)



### 取り付け簡単

クーラントのエアーノズルをはずし、NC-1000IIに付け替えるだけ、無静電気環境で作業できます。

取付け目安(約5分)

### 仕様

型式	NC-1000II	電源	AC100V ACアダプター
適用流体	圧縮空気	コード長	5m
使用空気圧	0.4~0.8MPa	重量	830g (ACアダプター含まず)
除電方式	直流コロナ放電(±両極型)	寸法	89 × 157 × 60mm

### 使用条件

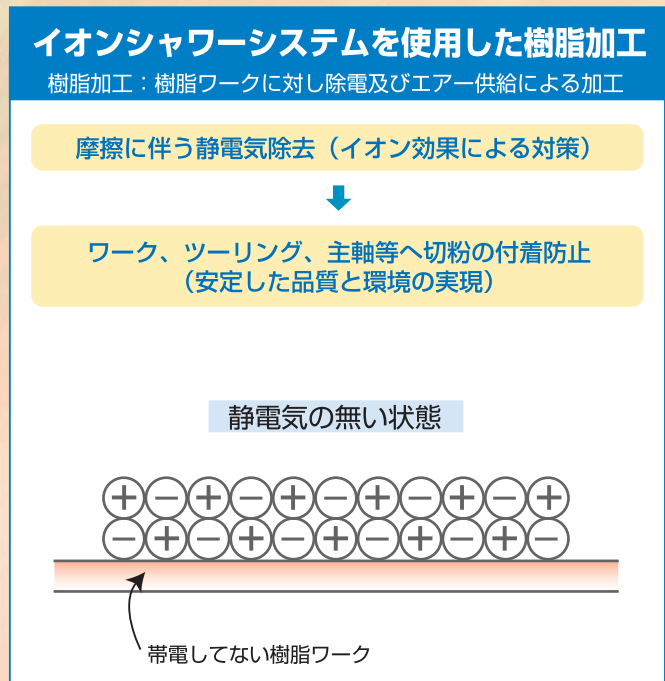
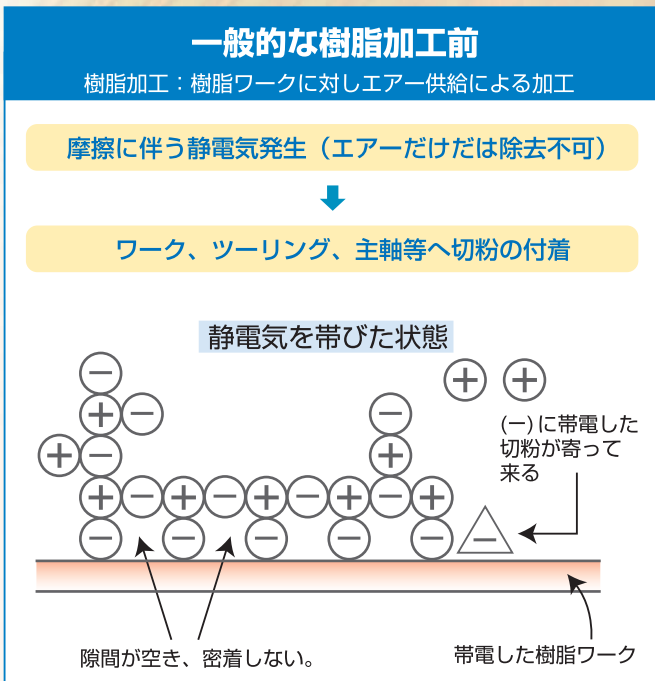
- 最低エア圧(一次側ゲージ圧)  
NC-1000II 単独使用の場合、0.5MPa  
エアーノズル併用の場合 0.6MPa  
※エアースイッチの使用範囲、エアースイッチが作動しない場合は、エアー圧を少し上げて下さい。
- エアーラインの水・油は完全に取除いて下さい。

# 樹脂切削加工作業でなぜ静電気が発生するの？

静電気は物質同士の摩擦で発生します。

それは、樹脂切削加工時の摩擦でも静電気は発生してしまいます。

体を感じるほどの大きな静電気は、空気の乾燥する季節に多くなりますが、樹脂切削加工中の環境においては常に発生しています。



## ビックツールのイオンシャワーを使用すると 〈周囲が除電空間となり〉

### 製品不良率の低下

主軸及びワークに切粉が付着せず、加工不良が出にくい

### 作業効率の向上

機械内部への切粉の付着が激減し加工前後の段取りが簡単に！

### 作業環境の改善

切り粉が除電されているので清掃も簡単に  
衣類への付着も減少

## 【使用比較】



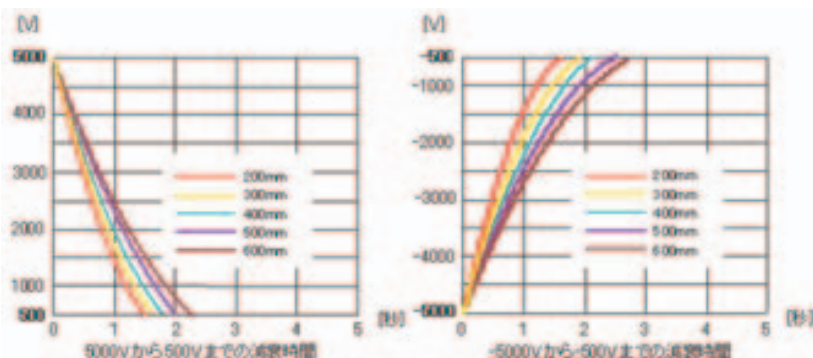
ワーク:ABS樹脂

旋盤、フライス盤、マシニングセンターなどに取り付ける樹脂切削加工専用の除電装置です。エア噴出し部に取り付けて使用します。

## 性能

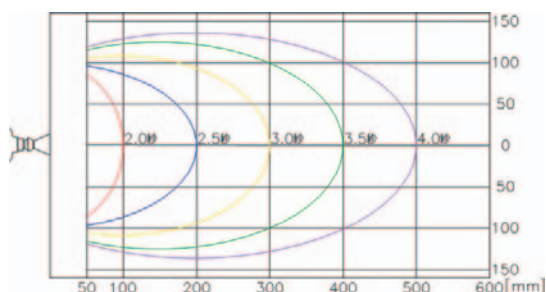
帯電プレートモニターを使用して、減衰時間と除電領域を測定し、グラフ化したもの。  
 エアー圧力:0.4MPa(1次圧) クリーンエア使用 室温:18℃ 湿度:40%RH

### ■減衰時間



### ■除電領域

ノズル中心から離れた距離での減衰領域



## イオン関連商品シリーズ



フルイオンシャワーブースは  
 各種取り揃えてございます。  
 詳細については、お問い合わせ下さい。



IS-1000

型 式	IS-1000
適用流体	圧縮空気
使用空気圧	0.4~0.8MPa
除電方式	直流コロナ放電(±両極型)
電 源	DC6V Ni-Mhバッテリー
連続使用時間	3時間 ※
充 電	ACアダプターによる
充電時間	約12時間
寸 法	175 × 205 × 95mm
重 量	530g (ACアダプター含まず)

※バッテリーの劣化によって連続使用時間は短くなります。



IS-1000A

型 式	IS-1000A
適用流体	圧縮空気
使用空気圧	0.4~0.8MPa
除電方式	直流コロナ放電(±両極型)
電 源	AC100V/DC6V ACアダプター
寸 法	175 × 205 × 95mm
重 量	400g (ACアダプター含まず)

静電気によるトラブル等でお困りの方のご相談を承ります。

製造・発売元 Manufacturer & Seller



**BIC TOOL CO.,LTD.**

株式会社ビック・ツール

本 社/鳥取県西伯郡日吉津村日吉津38 〒689-3553 TEL(0859)27-1231 FAX(0859)27-2808  
 東京営業所/埼玉県さいたま市浦和区大東2-12-30 〒330-0043 TEL(048)813-2531 FAX(048)813-2520  
 仙台・九州

ホームページ <http://www.bictool.com>

お問い合わせのお電話は ☎ **0859-27-1231**

お断りなく仕様等を変更することがありますのでご了承ください。