

# バリ取り作業でこんなお困りごとはありませんか？



- ・バリ取りの作業時間を少しでも削減できないか。
- ・複数人体制でのバリ取り作業を改善できないか。
- ・手作業でのバリ取りは、作業者によってバリの取れ具合、仕上がりが違ってしまう。  
バリを取る量や範囲が多いと、疲れてしまい、取れ方があまくなってしまうので余計に時間がかかってしまう。
- ・バリ取りは利益が出しにくいのに、時間、人件費がかかってしまう。  
しかし、機械を導入したくても、バリ取りのみで数百万円～数千万円かかってしまうのは迷ってしまう。
- ・乾式タイプのバリ取り機は持っているが、バリ・ドロスの強いものだと取るのに限界がある。  
粉塵による健康被害も考慮しなければならない。

## このようなことができたらどうでしょう！



- ・バリ取りの作業時間を削減  
→短縮した分、他の仕事ができるので生産効率を上げることができます。
- ・人員の削減  
→バリ取り作業がコンベアベルトに載せるだけ。数人がかりで作業していた仕事が1人でも可能に。
- ・製品の仕上がりを一定に  
→手作業では仕上がりに個人差が出ていたのが、機械での作業により製品の仕上がりを一定にすることができます。
- ・バリ取りだけでなく付加価値を付ける  
→バリを取りながら表面をきれいに仕上げることで、キズ隠しやヘアライン状の加工が可能に。
- ・乾式タイプより切削力の強いバリ取り機  
→湿式+バフの組み合わせにより、切削力の強いバリ取り機をご紹介。  
実際に、乾式タイプのバリ取り機と併用して使い分けている企業様は年々増えてきています。



はじめまして。

富士機工営業部部長の岡本隆と申します。

バリ取り機が欲しいと思っても、機械を導入すべきかどうか  
また導入するにしてもどんな機種が良いのか…いざとなると迷いますよね。  
そのお気持ち、わかります。

前のページでお伝えしたのは**機械の導入を迷われているお客様から多く出た声**になります。これを見ても迷いますよね。

しかし、実際にバリ取り機を**導入している企業は年々増え**  
導入されたお客様の声をお聞きすると、**目に見えない間接的なメリット**  
が見えてきます。

次のページに、弊社バリ取り機を導入しているお客様の声を書かせて  
いただいています。ご参考にしてください。

また、導入を検討されるお客様から多く相談されるのが、  
**『どのタイプのバリ取り機を選んだらいいのか』**というものです。

バリ取り機は決してお安いものではありません。  
だからこそ、しっかり**仕事内容に合う機械を選びたい**。けれど  
それぞれの機械にどんな特徴、違いがあるのか、なかなかわからない。

そんなことを思っている方もたくさんいらっしゃるのではないのでしょうか。  
そのようなお悩みを少しでも解決できるよう、このページでお伝えしたい  
という想いで作ってみました。

見ていただいた方の、お役に立てれば幸いです。  
ぜひゆっくりご覧ください。



本社営業部  
部長 岡本隆(おかもとたかし)

# 富士機工バリ取り機『バリトール』を 導入されたお客様の現場の声を集めました



T社様  
精密板金 栃木県

従来、ベルトサンダーを使い、手作業でバリ取り作業を行っていました。『バリトール』を紹介され、興味を持ち、導入しました。現在はステンレスのバリ取りに一番活躍しています。

乾式タイプのバリ取り機も持っていますが、ステンレスのバリは強力で取れない場合があります。

そういった時に『バリトール』が活躍するので助かっています。

バリ取りだけでなく、表面の仕上がりがきれいなので、仕上げ加工の際にも利用しています。

また、バリ取り作業が流すだけで簡単なので、バリ取りはパート従業員にやってもらっています。



M社様  
精密板金 群馬県

バフ交換が半割なので、バフの付け替えがメーカーを呼ばなくても簡単にできます。コンパクトなので、小スペースで置ける上に、キャスター付きで本体の移動も簡単です。

板厚感知が自動でないので材料によって微調整もできます。

1本から4本までバフの本数を決めることができ、バフの取り付け次第でバリ取り加工の選択が広がります。バフの目が他社と比べて、取れやすい印象があります。



A社様  
機械加工 東北方面

アルミの板厚が厚い材料を加工しています。

『バリトール』を4台設備していますが、バリ取りではなく、表面の仕上がりを統一するために利用しています。



O社様  
板金 北関東方面

レーザ加工のドロスのバリ取りをするために導入しました。

現在は、『乾式タイプのバリ取り機』『バリマスター』『バリトール』の3台をそれぞれ使い分けて使用しています。

# 富士機工バリ取り機『バリトール』を 導入されたお客様の現場の声を集めました



プレスで抜いた小物を1回で100枚加工できる専用の治具をつくり、1日2万～3万個の加工を行っています。

バリはある程度取れば大丈夫で、主にメッキ前の表面加工のために導入しました。

数十年前に1号機を入れ、途中で機械を入れ替え、今は2代目です。

また、導入当初に使っていたバフでは、バリが取れすぎてしまうため、相談したところ、数種類あるバフの中で最も適切なものを選定・提案してもらい、今ではそのバフをリピートしています。



K社様  
精密プレス板金 栃木県

主に表面の膜とり、傷とりとして使用しています。

また、バーリング等の凹凸のある製品もあるのですが、バフに溝を入れた特注のものを製作してもらいました。富士機工さんが材質や材料など、ニーズに応じて、提案できることは強みかと思われま



T社様  
精密板金 栃木県

今までに3台の『バリトール』を導入しました。主に表面処理のために使用しています。

導入前は処理済みの材料を購入していましたが、運搬中や作業中にキズや汚れが付いてしまい、それらを解決したく、導入しました。

今ではバフを選定し、より仕事内容に合う仕様にするこ



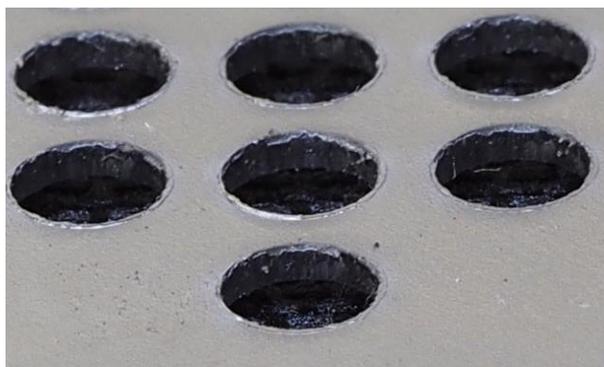
K社様  
ネームプレート 兵庫県

タレパン・レーザ・パンチプレス等の加工後の処理に最適です！



タレパン加工  
(鉄 板厚1.6mm)

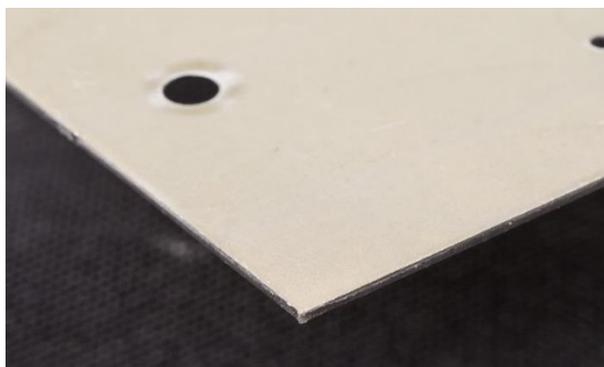
加工前



加工後



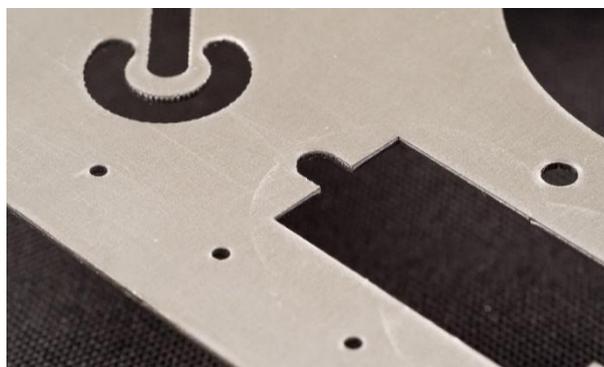
加工前



加工後



加工前



加工後



湿式+バフの組み合わせにより、ドロスもきれいに



レーザー加工  
(SUS 板厚2mm)

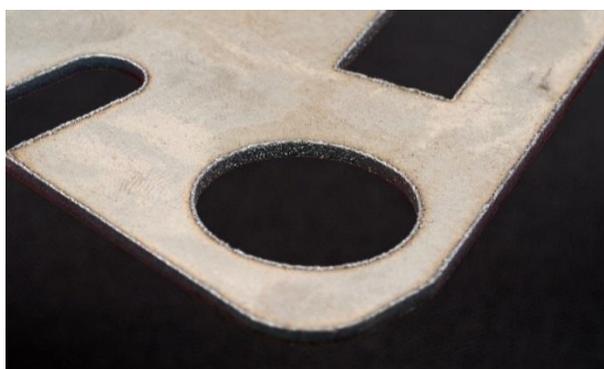
加工前



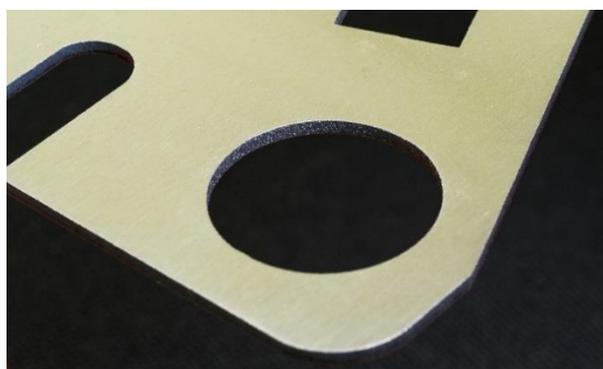
加工後



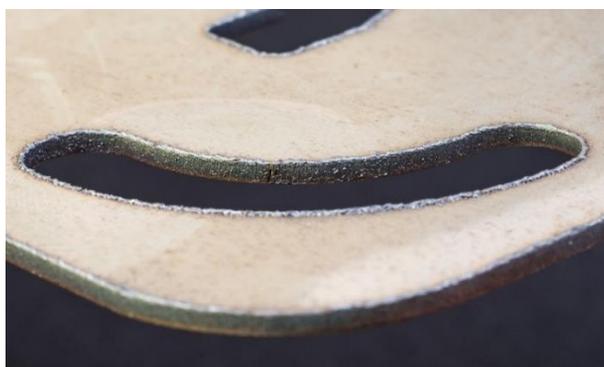
加工前



加工後



加工前



加工後



こんな加工もやってみました！（錆取り）

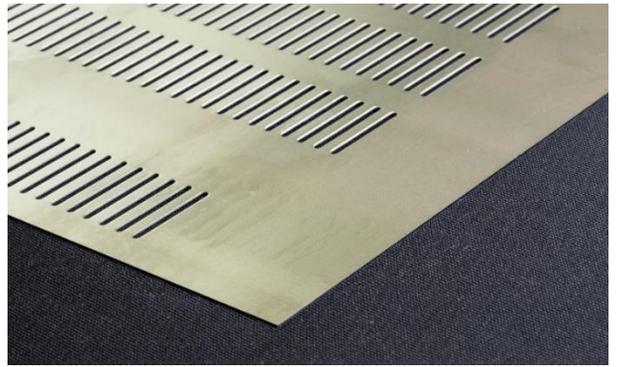


錆取り加工  
（鉄 板厚1.6mm）

加工前



加工後



加工前



加工後



『バリトール』がどのくらい表面をきれいにできるのか錆がついた鉄板を試しに加工してみました。

ちょっとした一手間でこの違いが出せます。



バリ取りだけでなく、表面がきれいに仕上がることにも評価をいただいております。

材料のキズを隠し、塗装に出される前に使用されるお客様も！

## バリツールこだわり 3本柱



### 湿式のバリ取り機を作った理由は大きく2つ

#### 1. 摩擦熱を抑えるため

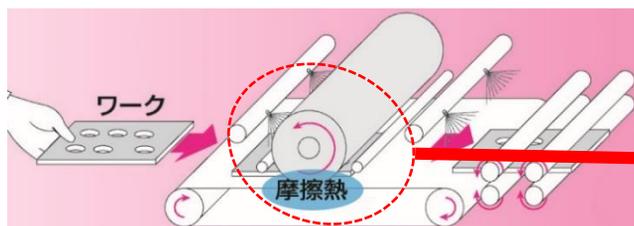
加工する際の材料とバフの接触部分に発生する摩擦熱を湿式により抑えることで

- 強く当てることができ、**切削力を落とさずに加工ができる**
- 熱による材料の**反りを少なく**することができる

#### 2. 粉塵を抑えるため

湿式により、切削した際のバリの粉塵が舞ってしまうのを抑えることで

- 集塵機が不要**。工場内をクリーンな状態で作業ができる
- 粉塵は水を伝って下のタンクに溜まるため、**掃除が簡単にできる**



バリツール内部(バフ+シャワー管)



湿式の場合、サビについて質問されるお客様が多いのですがタンクの水にサビ止めの『防錆剤』を入れることでサビを抑えて使用することができます。

## バリトールこだわり 3本柱



### バフでの加工の特徴

バフタイプのバリ取り機の特徴をまとめてみました。

#### 1. 切削力 ◎

近年、普及してきている研磨ブラシに比べ、切削力は優れています。レーザ加工のドロスなどしっかり取りたい製品はバフで加工し、そうでない製品はフラッタータイプのバリ取り機で加工するなど、バリの強さによって、機械を使い分けているお客様もいらっしゃいます。

#### 2. 表面の仕上がり ◎

他のバリ取りに比べても、表面の仕上がりがとてもきれいです。そのためキズ隠し、塗装前の処理、仕上げのヘアライン加工など、バリ取り以外の目的で使用されるお客様も多いです。

#### 3. 加工範囲 △

凹凸がある物・処理鋼板などの材料の加工は、バフタイプでは不向きです。そのような材料が多い場合は乾式タイプの機械をおすすめします。

#### 4. 大きさ・コスト ○

平板のバリを取る乾式タイプのバリ取り機に比べ、湿式タイプのバリ取り機は集塵機の必要がないため、コンパクトに設備することができます。

また、機械本体の大きさや加工範囲の違い、集塵機の要否の違いもありバフタイプの方が比較的  
低価格となります。

## バフへのこだわり

バフを使用することで、**確かな切削力、きれいな表面の仕上がり**になります。

しかし、**富士機工のこだわりはそれだけではありません**。材質、材料によって使い分けのできる**豊富な種類のバフ**をご用意。**より品質の高い加工**を提供いたします。

### 【種類豊富なバリトール用バフの特性一覧表】

良 ← AA A B C D

	鉄 ステン	アルミ	切削後 の面粗 さ	バフの 耐久性	ヘア ライン	特 徴
PSM320 	D	A	A	B	C	材質の柔らかいものに適。切削表面はきれいに仕上がる。なるべく面に光沢を残したい場合に向く。アルミ・銅は適。SPC・ステンは不適。
DH80番 	A	C	D	C	A	硬いものやバリの大きなものなどに適している。但し表面は粗くなる。ヘアラインには適している。
DH120番 	B	B	B	A	B	切削性もあり、ほとんどのものが切削できる。但し柔らかいものは表面が粗くなる。高目のバリなどは取りきれないことがある。
PGL180 	A	A	B	AA	B	セラミックの次に強い切削性がありながら、仕上りもきれい。ドレッサー後の切削性は良好。耐久性に優れている。
セラミック 	AA	不可 (銅も 不可)	C	B	C	かなり高目のバリでも問題なし。レーザ加工のSUSのドロス取りなどが効果抜群。小さいものやアルミには適していない。
ブラシバフ 	B	A	A	B	—	バーリング・ダボ出しした後の加工ができる。シャーリングのバリにも有効。切削能力は布バフ120番の70%程度。加工製品のバリによっては2回通す必要がある。

※ご相談いただければ、こちらの一覧に無い種類もご用意できます。(実績あり)

## バリトールこだわり 3本柱



### 操作がシンプル

NC等のコントローラーパネルのような入力は無く、操作はボタンとハンドルだけとシンプル。



操作スイッチは入・切が独立。  
使用するバフの操作・回転方向  
の選択が可能



ハンドルでバフの高さを調整  
デジタル表示で見やすく  
微調整が可能



材料はベルトに載せると  
自動搬送



機械の後方にある  
絞りロールで水を切ります



**完成です！**



簡単！  
現場にもうれしい♪



## バリツールこだわり 3本柱



### 掃除がシンプル

バリツールは掃除もシンプル。定期的のコツコツと気軽に掃除ができます。

脱着式タンク



水の交換時はここから流すだけ

脱着式タンクの中



中の構造がシンプルなので  
清掃も簡単

シャワー管



シャワー管はワンタッチで取外し可能。詰まった場合もエアーで簡単に掃除ができます。



材料の加工後、水を少しの時間流し続けることで、削りカスがタンクまで流れより本体をきれいに保ちながら使用することができます。



## ポイント1.

### 湿式タイプにより抜群の切削力



- ・乾式に比べ切削力は抜群
- ・摩擦熱による材料のひずみを湿式で解消
- ・湿式により、粉塵が舞うのを防ぎ、工場内も清潔
- ・集塵機が不要のためスペース的にもコンパクト

## ポイント2.

### 厳選したバフコレクション

- ・バフの種類は標準だけでも4種類と豊富  
その他、ご要望にもお答えします
- ・材質、バリの強さによって使い分けが可能
- ・切削、表面の仕上げを考え選定したバフを使用



## ポイント3.

### 仕上がりがきれいと評価されております

銅板



加工前

加工後

- ・こだわりのバフ+湿式での加工により表面の仕上げがきれいだと高評価
- ・キズ隠しや最後の仕上げ加工として使用されたり  
簡単なヘアライン加工をし、出荷される企業も

バリ取り機は万能ではなく一長一短。その中で  
お仕事に一番適した機械を検討されることをおすすめいたします。

※デモ機を常時準備しております。ご興味のある方は、お問い合わせください





富士機工のバリ取り機“バリトールシリーズ”は全部で4機種ございます。  
 バフの本数によって異なり、1~4本タイプまで取り揃えております。  
 加工される材料や状態によってお客様にもっとも適切なものを提案させていただきます。

バフ1本タイプ

バフ2本タイプ

バフ3本タイプ

バフ4本タイプ

## ツインバリトール B T W-600



- BTW-600（バフ2本タイプ）
- 粉塵、発熱のない湿式加工式
- 2本目以降は逆回転可能です
- タンク内蔵式のコンパクトタイプ
- 板厚調整はデジタル式で容易
- 着脱が簡単な半割バフを採用
- ワンタッチ開閉式トップカバー
- メンテナンスが容易な着脱式タンク

### 【オプション】

- ワークの材質によってバフの種類が選べます
- ろ過装置
- ロングテーブル（手前）
- 安全カバー（後ろ）
- 乾燥機
- カスポンフィルター
- ヒーター
- 洗浄装置



着脱式タンク



バフ半割タイプ



板厚調整デジタル式

形式	B T W-600
加工板厚	t=0.5~12.0（6.0以上は治具必要）
加工幅	最大600mm
機械寸法	W1400xD1170xH1045
重量	550kg（乾燥重量）
電源	AC200V 1.7kw x2
タンク	45リットル
パスライン	820mm



富士機工のバリ取り機“バリツールシリーズ”は全部で4機種ございます。  
 バフの本数によって異なり、1~4本タイプまで取り揃えております。  
 加工される材料や状態によってお客様にもっとも適切なものを提案させていただきます。

バフ1本タイプ

バフ2本タイプ

バフ3本タイプ

バフ4本タイプ

## バリツールII BT-600II



- BT-600II (バフ1本タイプ)
- 粉塵、発熱のない湿式加工式
- タンク内蔵式のコンパクトタイプ
- 板厚調整はデジタル式で容易
- 着脱が簡単な半割バフを採用
- ワンタッチ開閉式トップカバー
- メンテナンスが容易な着脱式タンク

### 【オプション】

- ワークの材質によってバフの種類が選べます
- ろ過装置
- ロングテーブル (手前)
- 安全カバー (後ろ)
- 乾燥機
- ヒーター
- 洗浄装置



着脱式タンク



バフ半割タイプ



板厚調整デジタル式

形式	BT II-600
加工板厚	t=0.5~12.0 (6.0以上は治具必要)
加工幅	最大600mm
機械寸法	W1370xD850xH1060
重量	350kg (乾燥重量)
電源	AC200V 1.7kw
タンク	33リットル
パスライン	820mm



富士機工のバリ取り機“バリトールシリーズ”は全部で4機種ございます。  
 バフの本数によって異なり、1~4本タイプまで取り揃えております。  
 加工される材料や状態によってお客様にもっとも適切なものを提案させていただきます。

バフ1本タイプ

バフ2本タイプ

バフ3本タイプ

バフ4本タイプ

## トリプルバリトール B T T -600 R L



- BTT-600RL (バフ3本タイプ)
- 粉塵、発熱のない湿式加工式
- 2本目以降は逆回転可能です
- 簡易ろ過装置タンク
- 板厚調整はデジタル式で容易
- 着脱が簡単な半割バフを採用
- 逆転防止装置付
- ワンタッチ開閉式トップカバー
- メンテナンスが容易な着脱式タンク

### 【オプション】

- ワークの材質によってバフの種類が選べます
- 安全カバー (後ろ)
- 乾燥機
- カスポンフィルター
- ヒーター
- 洗浄装置
- ろ過装置



着脱式タンク



バフ半割タイプ



板厚調整デジタル式

形式	B T T -600 R L
加工板厚	t=0.5~12.0 (6.0以上は治具必要)
加工幅	最大600mm
機械寸法	W1400xD1385xH1045
重量	600kg (乾燥重量)
電源	AC200V 1.7kw×3
タンク	100リットル
パスライン	820mm



富士機工のバリ取り機“バリトールシリーズ”は全部で4機種ございます。  
 バフの本数によって異なり、1~4本タイプまで取り揃えております。  
 加工される材料や状態によってお客様にもっとも適切なものを提案させていただきます。

バフ1本タイプ

バフ2本タイプ

バフ3本タイプ

バフ4本タイプ

## バリトールIV BTIV-600RL



- BTIV-600RL (バフ4本タイプ)
- 粉塵、発熱のない湿式加工式
- 2本目以降は逆回転可能です
- 簡易ろ過装置タンク
- 板厚調整はデジタル式で容易
- 着脱が簡単な半割バフを採用
- 逆転防止装置付
- ワンタッチ開閉式トップカバー
- メンテナンスが容易な着脱式タンク

### 【オプション】

- ワークの材質によってバフの種類が選べます
- 安全カバー (後ろ)
- 乾燥機
- カスポンフィルター
- ヒーター
- 洗浄装置
- ろ過装置



着脱式タンク



バフ半割タイプ



板厚調整デジタル式

形式	BTIV-600RL
加工板厚	t=0.5~12.0 (6.0以上は治具必要)
加工幅	最大600mm
機械寸法	W1484xD1580xH1080
重量	650kg (乾燥重量)
電源	AC200V 1.7kw×4
タンク	100リットル
パスライン	820mm