

特許取得製品

新

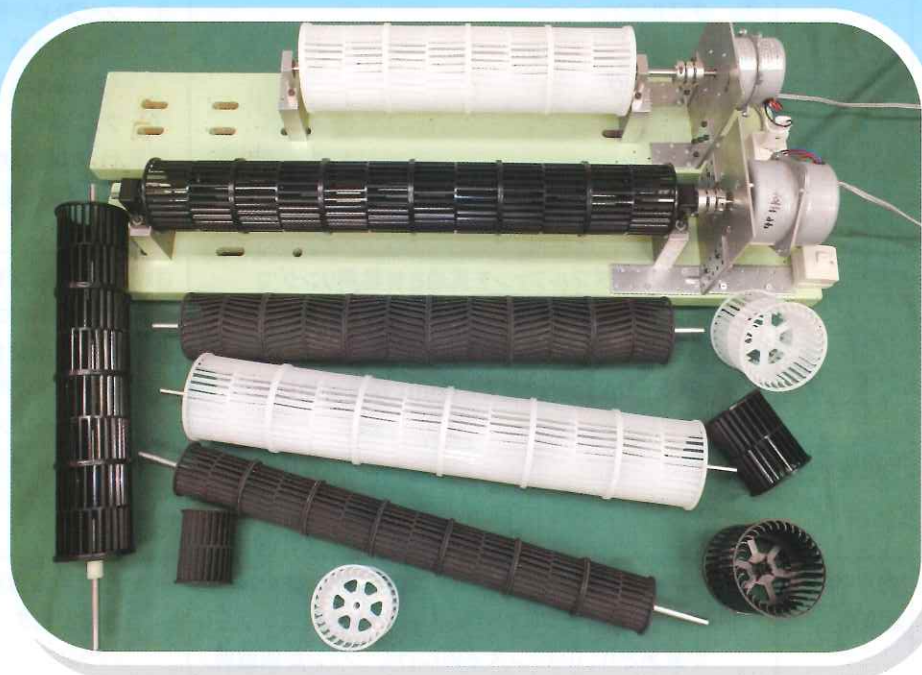
# シャフトクロスファン

クロスフローファンを探している方に朗報です

発売

巾の広い

風を求める方に…



※ Wシロッコファンをシャフトに必要数取り付けて使用します



上から SC100-100×5連

SC80-100×6連

SC80-100×4連

SC80-100×3連

左図のように必要数をシャフトに取り付ける事で  
お客様のニーズを満足させることが可能です

※ 補助部品としてファンの両端を塞ぐ  
エンドキャップを用意しております



ファンテック株式会社

TEL:0283-24-0992 FAX:0283-24-8314

<https://www.sanwafan.co.jp>

## シャフトクロスファンとクロスフローファンとの比較

	新開発シャフトクロスファン	従来のクロスフローファン
部品の種類	3種類 ① ダブルファン ② シャフト ③ 軸用リング	6種類 ① シャフトピンをインサート成形 ② ゴム付円盤 ・アルミボス・プレス板をゴム材で成形 ③ ファン部 部品として3種類だが、シャフトピン、アルミボス、プレス板等の付属部品を使用してのインサート成形が必要になる
組立方法	① シャフトにダブルファンを貫通させ軸用リングでボス部を押さえる 必要数を同様にシャフトに取り付ける (ファンの巾は何個でも自由に設定可能)	① 超音波溶着機で部品を順に溶着する (溶着機に段落し装置を設定する) ② 超音波溶着後、溶着による内部歪みを除去する為に、炉の中で80℃、12時間のアニーリングをする ※アニーリングをしないと経年変化によりヒビが入り使用不能となる (相当な電力量が必要になる)
アンバランス量調整	① ダブルファンをシャフトに取り付ける際に、ファンを180度回転させて取付ける事でバランス発生位置が変更され、0バランス方向に行く(ファンが偶数時) ② 奇数時でも、アンバランス量は少である(1個分のアンバランス量が発生) ※バランス調整は必要無し	・超音波溶着により、先に溶け出した所から先に溶けるので傾きが発生し、バランス調整が必要になる ・バランス調整は動釣合い試験機を使用し、1台1台測定し(バランス量、発生位置等)ウェイトを付けて調整する
ファンの回転方向	回転方向が自在になる (両端の部品形状が同一の為、モーター取付けがどちら側でも可能)	回転方向が固定される (両端の部品形状が違う為、モーター取付方向が固定されてしまう)
コスト	① ダブルファンの射出成形用金型製作費 1型分 ② バランス調整必要無し  ※製造ロットが少量でもコスト力の維持可能	① 射出成形用金型製作費 3型 ・シャフトピンインサート成形品 ・ゴム付円盤 ・ファン ② ゴム付円盤用プレス板用プレス金型 1型 ③ 超音波溶着費 ④ ウェイト調整費 ※費用が大きく掛かる為、製造は海外へ流失した (労働賃金の安価な所へ)

### シャフトクロス用ダブルファン

- ① SC100×100
- ② SC80×100
- ③ SC60×80
- ④ SC50×60
- ⑤ SC40×50

### SC100×100用 部品

- ・エンドキャップ
- ・モーター取付部ゴム付円盤

### SC80×100用 部品

- ・エンドキャップ
- ・モーター取付部ゴム付円盤