

SATAKE
MULTI
SMIXERS

サタケマルチミキサー®

S0~S2シリーズ



with Supermix Impeller
HR700 & HS400

常に最先端を走り続ける

サタケマルチSミキサー®

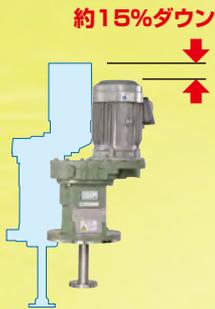
S0~S2シリーズ

強力・コンパクトになって再登場

進化したマルチSミキサーを体感してください。
従来形よりコンパクトでも強力なボディーと、攪拌機の心臓部でもある「攪拌翼」に新たなスーパーミックス翼を備えて再登場。
是非、マルチSミキサーをご検討ください。

コンパクトボディー

従来形と比較してS2グラウンドパッキンタイプで全長が15%コンパクトになりました。様々なシーンにお応えします。



約15%ダウン

高信頼性ギヤ採用

長年の実績から、信頼性の高いベークライトギヤを採用しました。実績に裏付けられた長寿命と静粛性が特長です。

高効率形インペラ採用

新開発の高性能攪拌翼「スーパーミックス®」インペラHR700(中速用)、HS400(低速用)を採用。その優れた性能を是非お試しください。

メカ交換が容易

シングルメカ、Wメカ、ドライメカ共に簡易脱着構造タイプが新たに加わりました。メカニカルシール交換時のメンテナンス性が向上しました。

多彩なシールラインナップ

オープン、グラウンドパッキン、シングルメカ、Wメカ、ドライメカなど多彩なシールをラインナップしています。

サニタリー仕様に対応

メカニカルシールは勿論、本体構造に工夫を加え、更にボディーもSUSフレーム(オプション)の選択が可能です。

従来形と比べ1サイズダウンが可能

本体構造の見直しにより従来形より1サイズ下の機種にて同等の攪拌が可能となりました。高効率インペラとの相乗効果でコストダウン。※Dタイプ

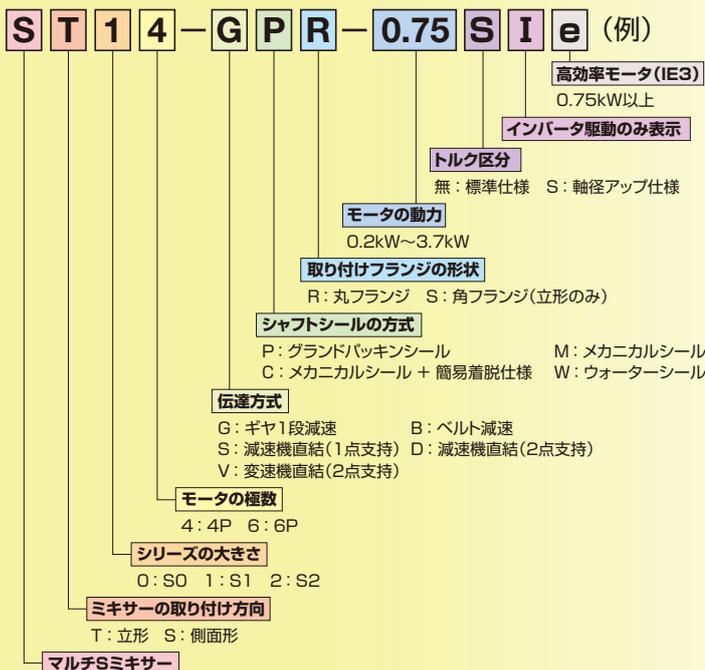
コストダウン

自動設計プログラムの導入、生産システムの見直しなどにより、納期の短縮やコストダウンを実現しました。

吊り下げフック穴採用

標準形にフック用の穴を採用しました。これにより据え付け、取り外しが容易になりました。

形式記号表示



新形

立形
Gタイプ
ギヤ1段減速

納期
ご注文後
20日以内
出荷

※標準仕様・標準寸法の場合



立形
D-Vタイプ
変・減速機直結
(2点支持)

納期
ご注文後
40日以内
出荷

※標準仕様・標準寸法の場合

立形
Sタイプ
減速機直結
(1点支持)

納期
ご注文後
40日以内
出荷

※標準仕様・標準寸法の場合

側面形
Gタイプ
ギヤ1段減速

納期
ご注文後
30日以内
出荷

※標準仕様・標準寸法の場合



側面形
Bタイプ
ベルト減速

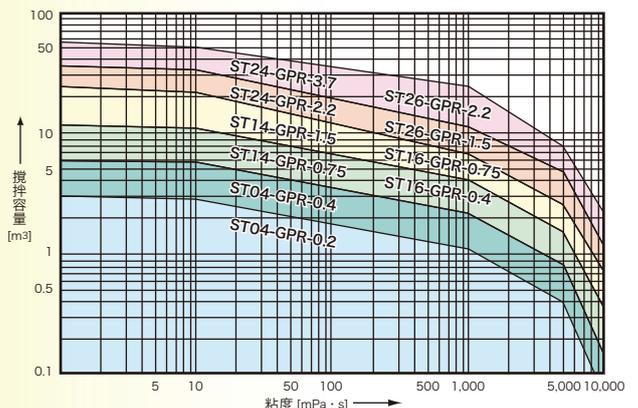
納期
ご注文後
30日以内
出荷

※標準仕様・標準寸法の場合



容量と動力を決めるには

攪拌容量と機種・動力の選定には、攪拌目的・攪拌時間・液粘度が最も大きな要因となります。ここでは最も一般的な、可溶液一液のゆるやかな混合均一化に対する選定グラフを作ってみました。
ご照会の際には、可能な限り詳細を明示してください。



※本表は邪魔板付き、または偏心取り付けの場合を示します。
※液一液混合で攪拌所要時間は5分以下です。ただし攪拌目的によって攪拌容量は増減します。
※粘度が1,000mPa·s以上、または比重が1.2以上の場合はお知らせください。

※より大形の攪拌機は、サタケマルチSミキサー(S3~S9シリーズ)のカタログをご覧ください。

登録費
年会費
一切無料

特典がいっぱいの **Web会員サービス!**

会員サポート 各種お見積 攪拌機 CAD 図面ダウンロード
URL: <http://www.satake.co.jp>

機種展開表

立形

Gタイプ：ギヤ1段減速

S1S、S2Sは軸径アップ仕様

50Hz

伝達方式	回転数 (min ⁻¹)	減速比	動力 (kW)					
			0.2	0.4	0.75	1.5	2.2	3.7
G ギヤ1段減速	350	4.1						
	280	5	S0		S1/S1S			
	230	4.1(6P)					S2/S2S	
	190	5(6P)						

※従来形にありましたギヤ2段減速、ギヤ3段減速は廃止し、減速機直結に統合しました。

60Hz

伝達方式	回転数 (min ⁻¹)	減速比	動力 (kW)					
			0.2	0.4	0.75	1.5	2.2	3.7
G ギヤ1段減速	350	5	S0					
	280	4.1(6P)		S1/S1S		S2/S2S		
	230	5(6P)						

D・Vタイプ：変・減速機直結(2点支持)【サイクロ減速機の場合】

50Hz

伝達方式	回転数 (min ⁻¹)	減速比	動力 (kW)					
			0.2	0.4	0.75	1.5	2.2	3.7
D 減速機直結 (2点支持)	132	11						
	112	13						
	96.7	15	S0					
	85.3	17		S1/S1S		S2/S2S		
	69	21						
	58	25						
	50	29						
	41.4	35						
	33.7	43						
	28.4	51						
	24.6	59						
	20.4	71						
	16.7	87						

※従来形より機種展開が広くなりました。1サイズ下の機種の選定が可能。

※Vタイプ 変速機直結(2点支持)はお問い合わせください。

■ 新形S0 ■ 従来形S0 ■ 新形S1 ■ 従来形S1 ■ 新形S2 ■ 従来形S2

60Hz

伝達方式	回転数 (min ⁻¹)	減速比	動力 (kW)					
			0.2	0.4	0.75	1.5	2.2	3.7
D 減速機直結 (2点支持)	159	11						
	135	13						
	117	15	S0					
	103	17		S1/S1S		S2/S2S		
	83.3	21						
	70	25						
	60.3	29						
	50	35						
	40.7	43						
	34.3	51						
	29.7	59						
	24.6	71						
	20.1	87						

Sタイプ：減速機直結(1点支持)【サイクロ減速機専用設計】

50Hz

伝達方式	回転数 (min ⁻¹)	減速比	動力 (kW)					
			0.2	0.4	0.75	1.5	2.2	3.7
S 減速機直結 (1点支持)	132	11						
	112	13						
	96.7	15						
	85.3	17						
	69	21	S1		S2			
	58	25						
	50	29						
	41.4	35						
	33.7	43						
	28.4	51						
	24.6	59						
	20.4	71						

60Hz

伝達方式	回転数 (min ⁻¹)	減速比	動力 (kW)					
			0.2	0.4	0.75	1.5	2.2	3.7
S 減速機直結 (1点支持)	159	11						
	135	13						
	117	15						
	103	17						
	83.3	21	S1		S2			
	70	25						
	60.3	29						
	50	35						
	40.7	43						
	34.3	51						
	29.7	59						
	24.6	71						

側面形

Gタイプ：ギヤ1段減速

50Hz

伝達方式	回転数 (min ⁻¹)	減速比	動力 (kW)					
			0.2	0.4	0.75	1.5	2.2	3.7
G ギヤ1段減速	350	4.1						
	280	5	S0		S1		S2	
	230	4.1(6P)						
	190	5(6P)						

60Hz

伝達方式	回転数 (min ⁻¹)	減速比	動力 (kW)					
			0.2	0.4	0.75	1.5	2.2	3.7
G ギヤ1段減速	350	5	S0		S1		S2	
	280	4.1(6P)						
	230	5(6P)						

Bタイプ：ベルト減速

50Hz

伝達方式	回転数 (min ⁻¹)	減速比	動力 (kW)					
			0.2	0.4	0.75	1.5	2.2	3.7
B ベルト減速	350	4.1						
	280	5						
	230	4.1(6P)		S1			S2	
	190	5(6P)						

60Hz

伝達方式	回転数 (min ⁻¹)	減速比	動力 (kW)					
			0.2	0.4	0.75	1.5	2.2	3.7
B ベルト減速	350	5						
	280	4.1(6P)		S1			S2	
	230	5(6P)						

先端技術を駆使し、夢をカタチに

インペラの形式は、攪拌目的・容量・物性・取り付け方式などによって、回転速度と対で選定されるものです。低粘度液の操作には、プロペラ形やパドル形が多用されますが、マルチ S ミキサーシリーズは、レーザードップラー流速計や P.T.V、P.I.V など様々なハイテク計測・流動解析手法から、夢をカタチにした、スーパーミックス® HR700・HS400 インペラ(一段装備)を標準としました。

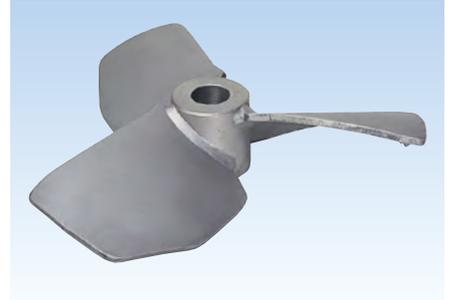
HR700インペラ

特許取得済 PAT. No. 4406110

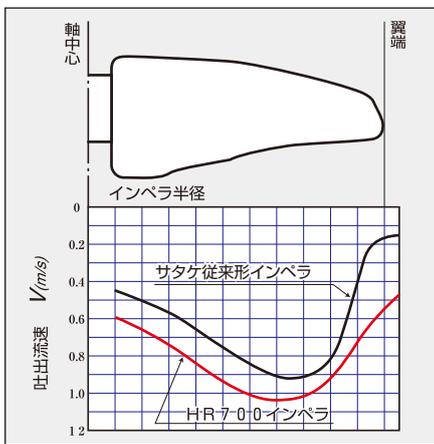
このインペラは、適度な前進翼形状を採用した振り下げ円弧翼となっています。

翼平面形(翼幅)や迎え角(特に翼先端部)カンバー比(矢高)は、翼の性能を左右する重要な要素です。そこで翼先端の剥離を防ぎ、最適な翼平面形状およびカンバー比の追求と、吐出性能に寄与する最適な下反角について検討を加えた結果、吐出性能が極めて高い、高吐出型HR700インペラとして開発に成功しました。HR700インペラは、異相系の攪拌、固-液攪拌、それらの複合された攪拌についても、きつとご満足いただけます。

強酸性液やアルカリ液などに対する耐食材料として、金属母体に各種ゴムライニング、FRPライニングや樹脂コーティングなどを施工して使用も可能です。



HR700インペラ吐出性能比較(P/V一定)

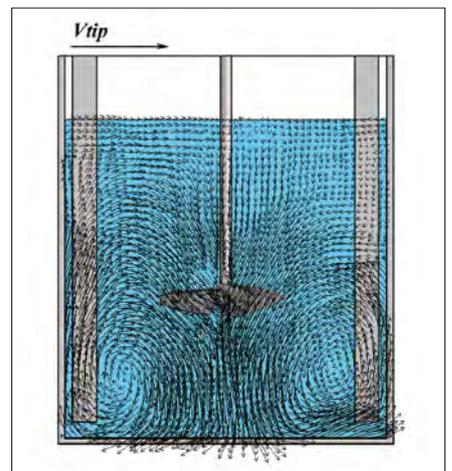


HR700性能比較表

インペラ の名称	動力数	吐出流量 係数	単位動力当りの 吐出流量
	$N_p(-)$	$N_{qd}(-)$	$N_{qd}/N_p^{1/3}(-)$
3枚プロペラ $\theta=25^\circ$	0.36	0.51	0.72
HR700 インペラ	0.50	0.70	0.88

約22%の
能力アップ

HR700インペラの槽内フローパターン

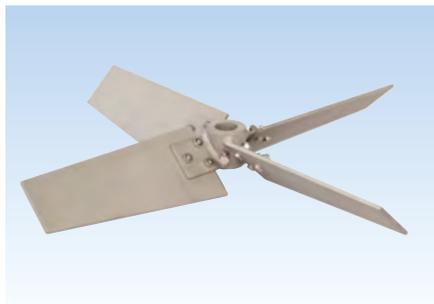


- ・実際の槽内の流動状態をCCDカメラにとらえ、画像処理(P.T.V.)により解析したベクトル図です。
- ・軸流タイプのフローパターンがよくわかります。(高吐出翼にみられるフラット吐出タイプ)

HS400インペラ

このインペラは4枚ピッチドパドルのブレードを、最も効率的なテーパ形状に改良することで、高吐出量、斜流吐出形態という特徴をそのままに、消費動力を低下させ、吐出性能を向上させるという効率化に成功しました。また、液面変動時に翼と液面の接触面積が軸中心に向かい徐々に変化することから、振動低減の効果も併せ持っています。HS400は液-液混合はもちろん、固-液懸濁操作一般、スラリーの沈降防止などの攪拌についても、きつとご満足いただけます。

HR700同様、各種ゴムライニング、FRPライニングや樹脂コーティングも可能です。

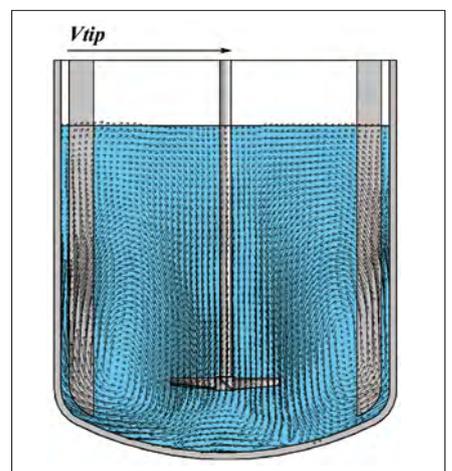


HS400性能比較表

インペラ の名称	動力数	吐出流量 係数	単位動力当りの 吐出流量
	$N_p(-)$	$N_{qd}(-)$	$N_{qd}/N_p^{1/3}(-)$
4枚ピッチド パドル	1.16	0.63	0.60
HS400 インペラ	1.05	0.70	0.69

約15%の
能力アップ

HS400インペラの槽内フローパターン



- ・実際の槽内の流動状態をCCDカメラにとらえ、画像処理(P.T.V.)により解析したベクトル図です。

標準仕様表

中速形標準仕様(立形)

シリーズ No.	形式	モータ 動力 (kW)	HR700インペラ		シャフト長さ(フランジ下)寸法 オーバーハング(最大長さ) (mm)
			回転数(min ⁻¹)	直径(mm)	
			50/60(Hz)	50/60(Hz)	
S0	ST04-GPR(S)-0.2	0.2	350	250	1,950
	ST04-GPR(S)-0.4	0.4	350	300	1,750
S1	ST14-GPR(S)-0.75	0.75	350	360	2,350
	ST14-GPR(S)-1.5	1.5	350	360	2,200
	ST16-GPR(S)-0.4	0.4	230	360	2,500
	ST16-GPR(S)-0.75	0.75	230	440	2,500
S2	ST24-GPR(S)-2.2	2.2	350	440	2,900
	ST24-GPR(S)-3.7	3.7	350	440	2,600
	ST26-GPR(S)-1.5	1.5	230	530	3,000
	ST26-GPR(S)-2.2	2.2	230	530	2,900

※表中寸法は、HR700インペラ(標準)1段取り付け時の場合を示します。
 ※形式記号中のR(S)は、いずれの場合でも同じ仕様になっています。

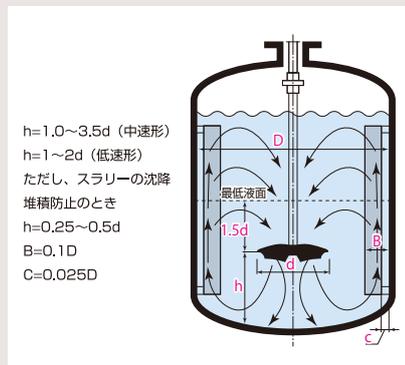
中速形標準仕様(立形・軸径アップ仕様)

シリーズ No.	形式	モータ 動力 (kW)	HR700インペラ		シャフト長さ(フランジ下)寸法 オーバーハング(最大長さ) (mm)
			回転数(min ⁻¹)	直径(mm)	
			50/60(Hz)	50/60(Hz)	
S1S	ST14-GPR(S)-0.75S	0.75	350	360	2,750
	ST14-GPR(S)-1.5S	1.5	350	360	2,700
	ST16-GPR(S)-0.4S	0.4	230	360	2,750
	ST16-GPR(S)-0.75S	0.75	230	440	2,750
S2S	ST24-GPR(S)-2.2S	2.2	350	440	3,200
	ST24-GPR(S)-3.7S	3.7	350	440	3,050
	ST26-GPR(S)-1.5S	1.5	230	530	3,300
	ST26-GPR(S)-2.2S	2.2	230	530	3,300

※表中寸法は、HR700インペラ(標準)1段取り付け時の場合を示します。
 ※形式記号中のR(S)は、いずれの場合でも同じ仕様になっています。

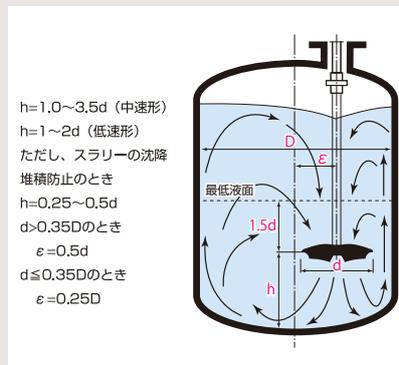
取り付け位置とフローパターン

攪拌効率を左右する要素のひとつに、攪拌機の取り付け位置があります。その選定には、攪拌目的、液の比重、粘度などの性質、混合比、混合時間などを考慮しながら目的に必要なフローパターンが得られるように決定する必要があります。



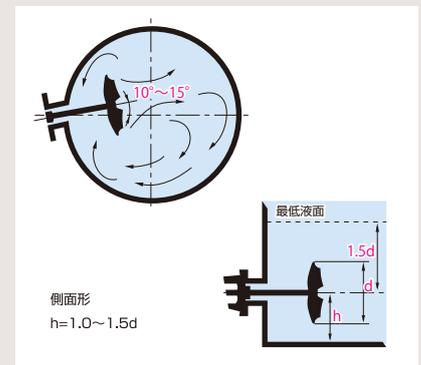
● 邪魔板付き中心取り付けの場合

この場合、旋回流が抑制されて上下方向の対流が支配的となります。液は強い乱流状態となりますから、攪拌効果は増大します。通常は2~4枚を槽内の周壁付近に等分に取り付け回転流と直角にするのが最適です。



● 偏心取り付けの場合

とくに低粘度液の攪拌の場合、邪魔板を設置せずに攪拌機を偏心して取り付けますと旋回流がなくなり、良好な乱流状態が得られます。

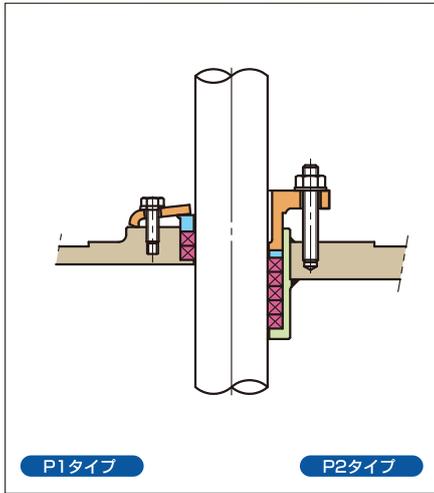


● 側面形攪拌機の場合

おおむね立形の場合と同じですが、側面形は液深の深い槽で、中粘度以下に用いられるのがほとんどです。槽への取り付けは、図のように約10°の偏心角度を維持する必要があります。この偏心挿入によって邪魔板が省略でき、旋回流を防ぐこともできます。

使用目的・操作条件・用途に応じたシール方式

立形のシール方式



P1タイプ

P2タイプ

グランドパッキンシール

●槽内温度：120℃以下

●槽内圧力：大気圧

●耐圧密閉用ではありませんが、簡易シールとしては最適です。

P1タイプ

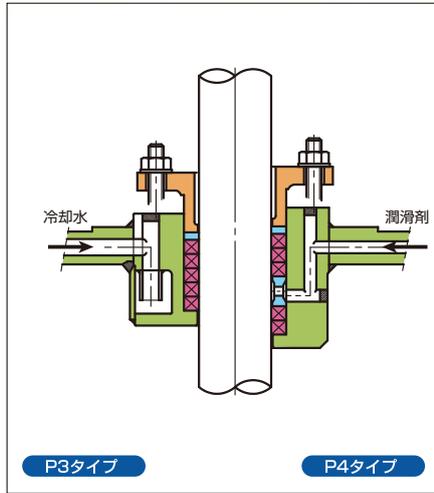
グランドパッキンシール

●槽内温度：120℃以下

●槽内圧力： 3×10^{-2} MPaG (0.3kgf/cm²G)以下

●槽内圧力が微圧条件の場合に使用されます。

P2タイプ



P3タイプ

P4タイプ

グランドパッキンシール

●槽内温度：121℃以上

170℃以下

●槽内圧力： 3×10^{-2} MPaG (0.3kgf/cm²G)以下

●槽内温度が121℃以上の場合に適しています。

P3タイプ

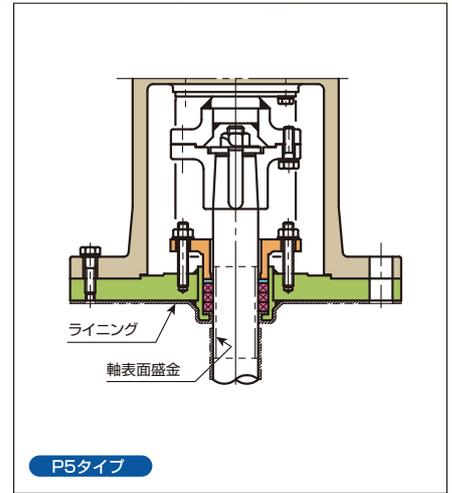
グランドパッキンシール

●槽内温度：120℃以下

●槽内圧力：0.1 MPaG (1.0kgf/cm²G)以下

●グランドパッキンの中間に潤滑剤を定期的に注入し、ランタンリングの奥のパッキンにて、漏洩流体と手前のパッキンにて潤滑剤を密閉します。

P4タイプ



P5タイプ

グランドパッキンシール

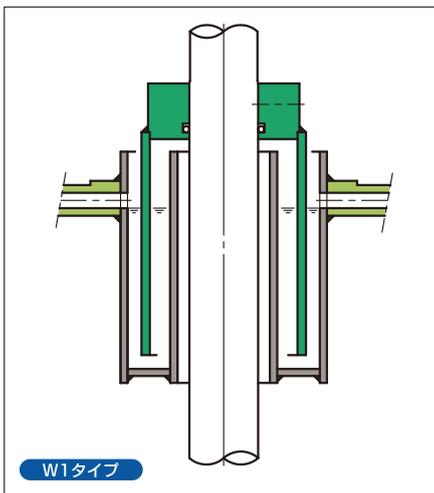
(接液・接ガス部各種ライニング・コーティング施工)

●槽内温度：120℃以下

●槽内圧力：大気圧

●グランドパッキン部の摺動面には、金属ライニングやコーティング(ハステロイ、ステライト、コルモノイ、硬質クロムメッキ、セラミック)などを用います。

P5タイプ



W1タイプ

ウォーターシール(水封式)

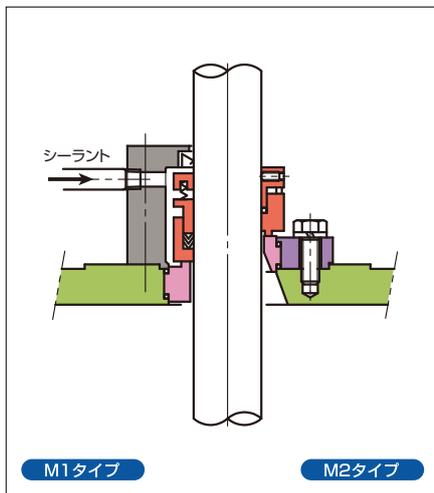
●槽内温度：100℃以下

●槽内圧力：100mmAq(水柱100mm)

(1.0kPaG)程度

●伝動軸との接触がないため、軸の痛みもなく、またゴミなどの混入も少なく、耐臭気にも適しており保全面においても簡便です。

W1タイプ



M1タイプ

M2タイプ

シングルメカニカルシール(真空形攪拌槽用)

●槽内温度：100℃以下

●槽内圧力：

F.V~ 3×10^{-2} MPaG

(0.3kgf/cm²G)以下

●一般には洩れを嫌う真空形攪拌槽用に使用され、すぐれた密封性能を発揮します。

M1タイプ

ドライメカニカルシール

●槽内温度：175℃以下

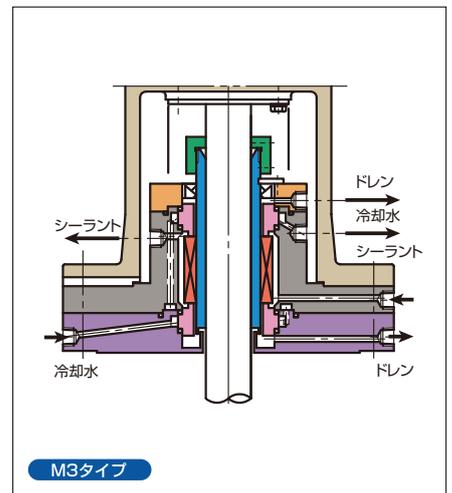
●槽内圧力：

F.V~0.19MPaG

(1.9kgf/cm²G)以下

●シーラントが不要なタイプのメカニカルシールのため、シーラントの槽内への混入、およびシーラントと槽内ガスや液との反応を防ぐ目的で使用されます。

M2タイプ



M3タイプ

ダブルメカニカルシール

●槽内温度：300℃以下

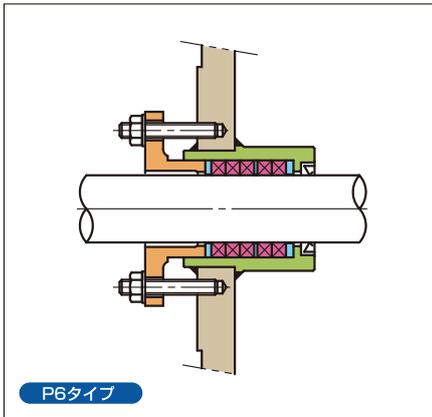
●槽内圧力：F.V~0.99MPaG(9.9kgf/cm²G)可能

●槽内真空：1.0PaAbs可能

●一般には洩れを嫌う場合に使用され、高温、低温、高圧、真空などの条件下でも、すぐれた密封性能を発揮します。軸スリーブ方式を採用したシールケース一体形は、取り付け、取り外しが容易で、保全面も簡単です。

M3タイプ

側面形のシール方式

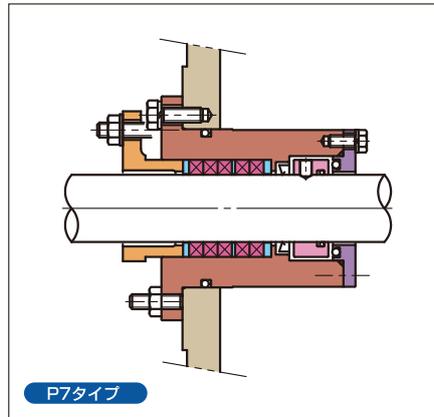


P6タイプ

グランドパッキンシール 標準装備

- 槽内温度：120℃以下
- 槽内圧力：0.1MPaG(1.0kgf/cm²G)以下

P6タイプ

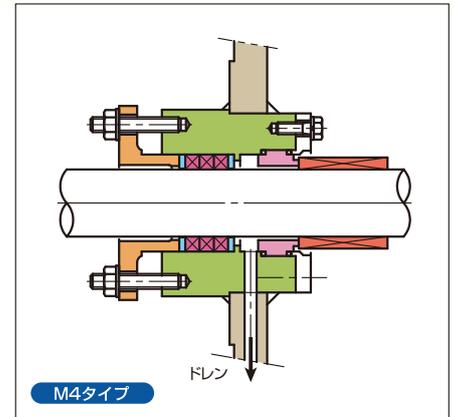


P7タイプ

グランドパッキンシール (暫定シール方式)

- 槽内温度：120℃以下
- 槽内圧力：0.1MPaG(1.0kgf/cm²G)以下
- 槽内満液状態でのグランドパッキン交換可能。

P7タイプ



M4タイプ

シングルメカニカルシール + グランドパッキン

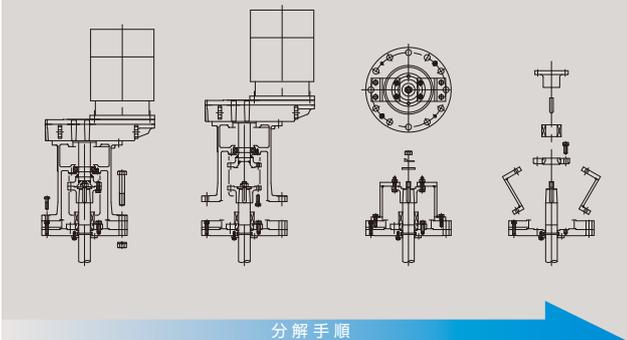
- 槽内温度：120℃以下
- 槽内圧力：0.3MPaG(3.0kgf/cm²G)以下
- メカニカルシールが漏洩してきたとき、グランドパッキンで槽内液をシールします。

M4タイプ

メカニカルシール簡易脱着タイプをラインナップ

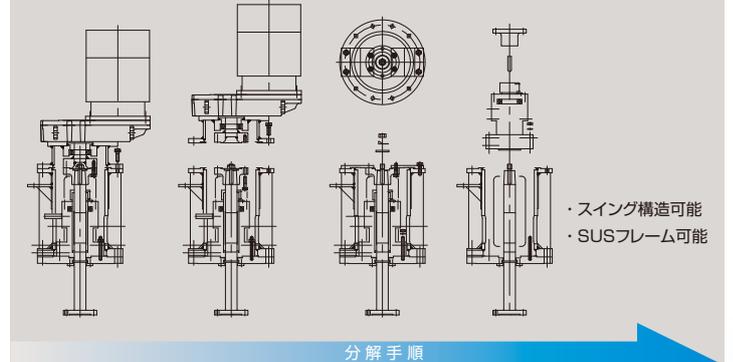
メカニカルシール分解手順例(一部紹介)

ドライメカ槽外カップリング (C1タイプ) <S0, S1, S2シリーズ対応>



分解手順

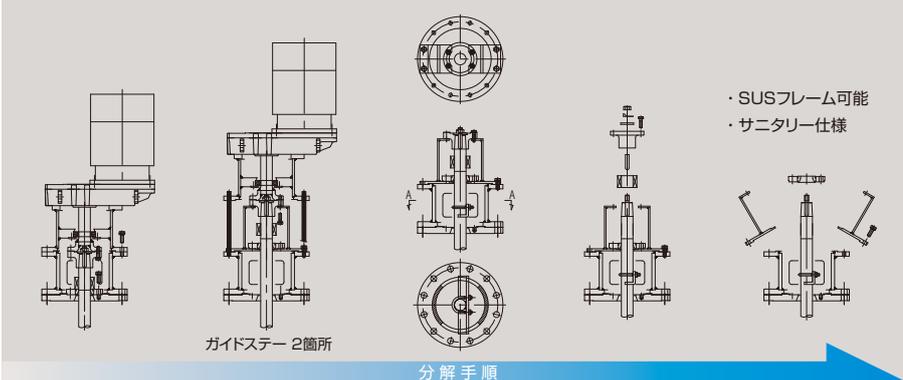
Wメカ槽外カップリング (C3タイプ) <S2シリーズのみ対応>



分解手順

- ・スイング構造可能
- ・SUSフレーム可能

ドライメカ槽外カップリング (C2タイプ) <S1, S2シリーズのみ対応>



ガイdstep 2箇所

分解手順

- ・SUSフレーム可能
- ・サニタリー仕様

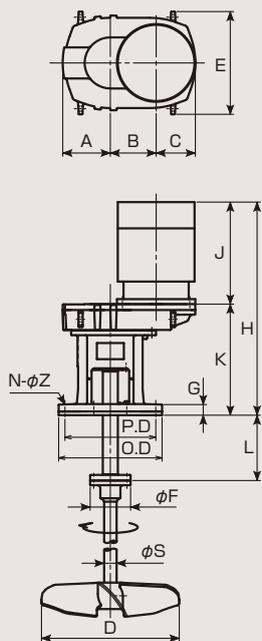


SUSフレーム仕様
(C3タイプ)

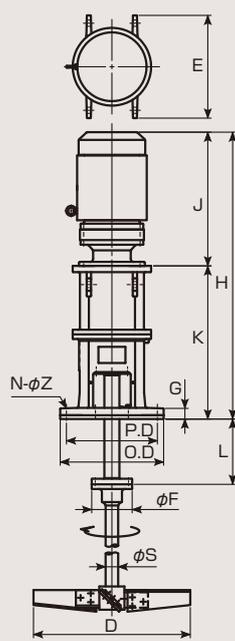
よりコンパクトでパワフルに進化

立形寸法図

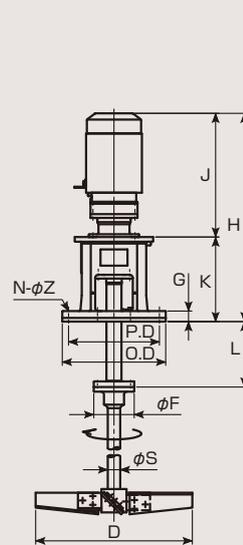
Gタイプ ギヤ1段減速



D・Vタイプ 変減速機直結(2点支持)



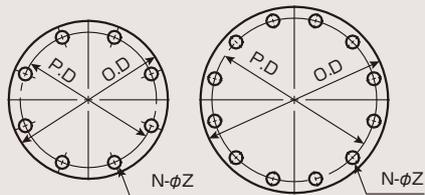
Sタイプ 減速機直結(1点支持)



丸形フランジ

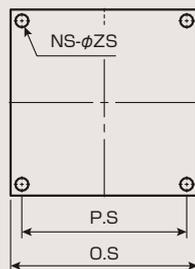
SO, S1シリーズ

S2シリーズ



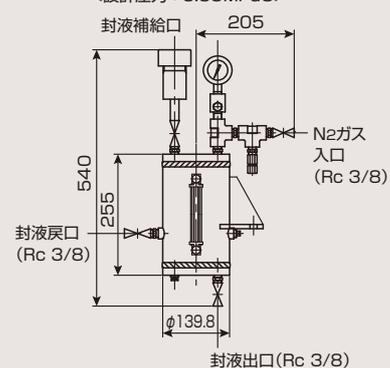
角形フランジ

(オプション)



2.6L加圧缶

<設計圧力：0.99MPaG>



液面通過運転及び空運転について

液面通過運転とは…

攪拌機運転中に液の増減を行う場合に、最下段のインペラが定期的な吸い込み渦を生じない安定状態(図面上の最低液面)から完全に露出した状態に至るまで(あるいは逆)の操作。軸曲がりなどの原因となりますので十分注意してください。

空運転とは…

液面通過運転等により、最下段のインペラが完全に液より露出した空气中で運転される状態を指します。空運転では液からの制振効果がないため、軸曲がりの原因になります。

標準寸法表

立形

(単位: mm)

伝達方式	シリーズ No.	動力(kW)		O.D	P.D	N-φZ	O.S	P.S	NS-φZS	G	φF	φS	J	K	H	L	A	B	C	E	D		概算質量 (kg)
		4P	6P																				
G ギヤ1段減速	S0	0.2	-	210	175	8-19	□210	□175	4-19	23	79	20/25	206	258	464	160	95	86	80	216	250	-	35
		0.4	-										230		488						300	-	
	S1	0.75	0.4	280	240	8-23	□280	□240	4-23	28	109	30/35	260	317	577	211	128	124	100	280	360	-	72
		1.5	0.75										302		619						360	440	
	S2	2.2	1.5	330	290	12-23	□330	□290	4-23	33	129	40/45	328	357	685	210	152	146	125	330	440	530	121
		3.7	2.2										368		725						440	530	
D・V 変減速機直結 (2点支持)	S0	-	-	210	175	8-19	□210	□175	4-19	23	79	20/25	-	343	-	160	/	/	/	210	-	26	
	S1	-	-	280	240	8-23	□280	□240	4-23	28	109	30/35	-	426	-	211	/	/	/	320	-	51	
	S2	-	-	330	290	12-23	□330	□290	4-23	33	129	40/45	-	492	-	210	/	/	/	330	-	82	
S 減速機直結 (1点支持)	S1	-	-	280	240	8-23	□280	□240	4-23	28	109	30/35	-	246	-	211	/	/	/	-	-	35	
	S2	-	-	330	290	12-23	□330	□290	4-23	33	129	40/45	-	272	-	210	/	/	/	-	-	53	

※表中J寸法、H寸法(ギヤ1段減速)、及び概算質量は全閉外扇屋外形にて算出しています。従ってモータの銘柄、仕様によって多少異なります。

また、変減速機直結、減速機直結のJ寸法、H寸法は銘柄によって異なりますのでお問合せください。

※表中のG寸法、K-H寸法及び概算質量は、シール方式P1丸形フランジの場合のものです。

※ギヤ1段減速のD寸法は、4P-350min⁻¹、6P-230min⁻¹時の寸法です。

変減速機直結、減速機直結のD寸法は、攪拌目的、容量、物性などによって異なりますので当社にて選定いたします。

※表中の概算質量の値には、ミキシングシャフト、インペラおよび変速機、減速機の質量は含まれていません。

※標準塗装色は、マンセル近似値7.5GY6/3です。モータの塗装色はメーカー標準色となります。

立形・軸径アップ仕様

(単位: mm)

伝達方式	シリーズ No.	動力(kW)		O.D	P.D	N-φZ	O.S	P.S	NS-φZS	G	φF	φS	J	K	H	L	A	B	C	E	D		概算質量 (kg)
		4P	6P																				
G ギヤ1段減速	S1S	0.75	0.4	280	240	8-23	□280	□240	4-23	39	109	35/40	260	328	588	200	128	102	122	280	360	-	80
		1.5	0.75										302		630						360	440	
	S2S	2.2	1.5	330	290	12-23	□330	□290	4-23	43	129	45/50	328	367	695	200	152	126	145	330	440	530	129
		3.7	2.2										368		735						440	530	
D・V 変減速機直結 (2点支持)	S1S	-	-	280	240	8-23	□280	□240	4-23	39	109	35/40	-	437	-	200	/	/	/	320	-	59	
	S2S	-	-	330	290	12-23	□330	□290	4-23	43	129	45/50	-	502	-	200	/	/	/	330	-	90	

※表中J寸法、H寸法(ギヤ1段減速)、及び概算質量は全閉外扇屋外形にて算出しています。従ってモータの銘柄、仕様によって多少異なります。

また、変減速機直結のJ寸法、H寸法は銘柄によって異なりますのでお問合せください。

※表中のG寸法、K-H寸法及び概算質量は、シール方式P1丸形フランジの場合のものです。

※ギヤ1段減速のD寸法は、4P-350min⁻¹、6P-230min⁻¹時の寸法です。

変減速機直結、減速機直結のD寸法は、攪拌目的、容量、物性などによって異なりますので当社にて選定いたします。

※表中の概算質量の値には、ミキシングシャフト、インペラおよび変速機、減速機の質量は含まれていません。

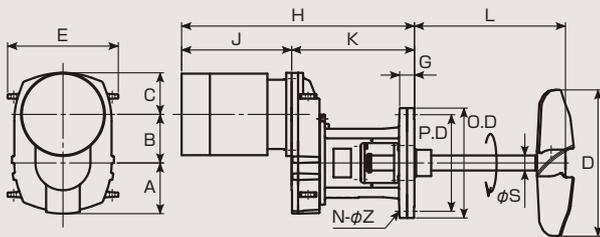
※標準塗装色は、マンセル近似値7.5GY6/3です。モータの塗装色はメーカー標準色となります。

本機は、工場の生産設備用途の攪拌機です。必ず、保安機能(スイッチ及び保護装置)を持った電源盤に配線して御使用ください。

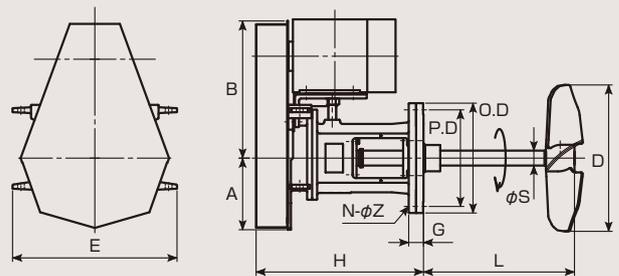
自動設計・FMS生産でコストダウン

側面形寸法図

側面形Gタイプ ギヤ1段減速

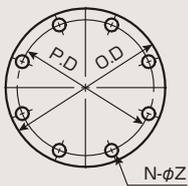


側面形Bタイプ ベルト減速

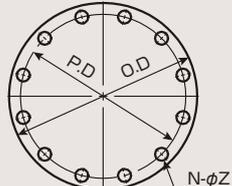


丸形フランジ

S0, S1シリーズ



S2シリーズ



● CAD：自動設計



● FMS：MC加工



● 検査：清水負荷



標準寸法表

側面形

(単位: mm)

伝達方式	シリーズ No.	動力(kW)		O.D	P.D	N-φZ	G	φS	J	K	H	L	A	B	C	E	D		概算質量 (kg)	
		4P	6P																	
G ギヤ1段減速	S0	0.2	-	210	175	8-19	33	25	206	268	474	300	95	86	80	216	250	-	39	
		0.4	-						230		498						300	-	42	
	S1	0.75	0.4	280	240	8-23	39	35	260	328	588	400	128	124	100	280	360		78	
		1.5	0.75						302		630						360	440	87	
	S2	2.2	1.5	330	290	12-23	43	45	328	367	695	450	152	146	125	330	440	530	131	
		3.7	2.2						368		735						440	530	148	
B ベルト減速	S1	0.2	-	280	240	8-23	39	35	/	/	/	441	400	170	(340)	/	412	250	-	79
		0.4	-															300	-	82
		0.75	0.4															360		89
		1.5	0.75															360	440	97
	S2	2.2	1.5	330	290	12-23	43	45	/	/	/	499	450	215	(420)	/	490	440	530	142
		3.7	2.2															440	530	166

※表中J寸法、H寸法(ギヤ1段減速)、B寸法(ベルト減速)及び概算質量は全閉外周外形にて算出しています。従ってモータの銘柄、仕様によって多少異なります。

※表中D寸法は、4P-350min⁻¹、6P-230min⁻¹時の寸法です。

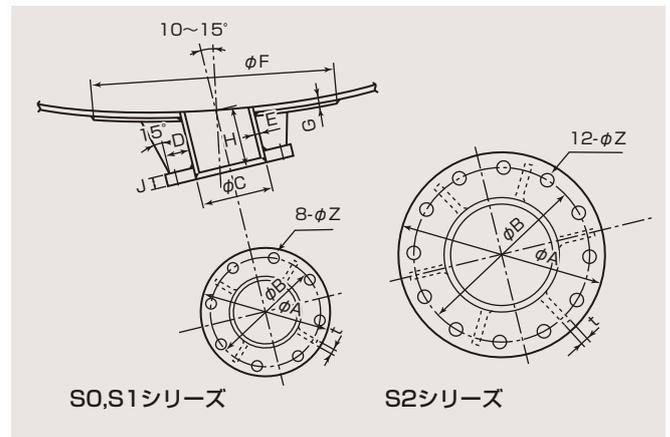
※標準塗装色は、マンセル近似値7.5GY6/3です。モータの塗装色はメーカー標準色となります。

側面形攪拌機取り付けノズル寸法表

側面形攪拌機を鋼製攪拌槽に取り付ける場合は、下記の表を参考にしてください。また、攪拌槽の板厚が薄く強度不足の場合は、ハンガーバーまたは支え脚などの補強を施す必要があります。

(単位: mm)

シリーズ No.	ノズルサイズ	φA	φB	φC	D	E	φF	G	H	J	t	φZ
S0	100A	210	175	114.3	40	6	400	6	100	18	6	19
S1	150A	280	240	165.2	50	7.1	550	9	100	22	9	23
S2	200A	330	290	216.3	50	8.2	650	9	100	22	12	23



S0,S1シリーズ

S2シリーズ

ご照会に際して… つぎの各項目について、ご明示いただければ最適の形式を推奨させていただきます。

- ①槽の形状: 寸法(丸槽・角槽)
- ②槽の状態: 開放・密閉・常圧・内圧・真空度・空運転の有無
- ③液性: 液名・比重・粘度・使用液温度
- ④固相: 固体名・真比重・見掛比重・濃度・粒度(メッシュ)分布
- ⑤液量: 最大時・最小時・攪拌中の増減量
- ⑥液の状態: バッチ式・連続流出入式・液量・流量・滞在時間
- ⑦攪拌目的: 液-液 均一攪拌・混合・溶解・沈降防止・反応・乳化・固-液 懸濁・晶出・伝熱・希釈・分散…など、どの程度のどんな状態を希望ですか?
- ⑧攪拌時間: 上記目的に要する時間・1日の回数
- ⑨攪拌軸とインペラの材質希望: 耐酸鋼・普通鋼、さらにはゴムや各種合成樹脂のライニング仕上げなど、どんな材質指定の要求にもお応えできる態勢を整えています。

幅広い分野で積まれた実績と信頼

エネルギー・石油工業

原油・アスファルト・ピッチ・界面活性剤・エマルジョン燃料・バイオ燃料・原子力・各種貯蔵タンク etc.

石炭工業

COM・CWM・界面活性剤 etc.

金属工業

焼入れ槽・耐熱炉材・冷却水・製線・水酸化アルミニウム・溶融鉛・メッキ etc.

油脂工業

石けん・動植物油・バター・ラード・ヘット・マーガリン・潤滑油・食用油・各種貯蔵タンク etc.

合成樹脂工業

塩化ビニール・ポリエステル・接着剤・セルロース・プラスチック・ポリプロピレン・ABS樹脂 etc.

染料工業

色粉・酸化チタン・ビスコース・顔料 etc.

塗料工業

インキ・ペイント・溶剤 etc.

薬品工業

色素・香料・乳液・各種医薬品・化粧品・合成薬品 etc.

農業畜産工業

肥料（リン酸・カリ・硫酸・石灰）・飼料・アンモニア・防虫剤・殺虫剤 etc.

電子工業

セラミック・磁性鉄粉・酸化鉄・シリコン etc.

ゴム工業

天然ゴム・合成ゴム・ラテックス・溶剤 etc.

繊維工業

アクリル繊維・アセテート・ナイロン・ポリエステル・ビニロン・溶剤・糊料 etc.

製紙工業

パルプ・カゼイン・カオリン・タルク・クレイ・サイズ・硫酸バンド・PVA・CMC・黒液・緑液・塗料・ロジン・水酸化マグネシウム etc.

窯業

陶土・磚子・塗薬 etc.

建築土木工業

セメント・モルタル・塗料 etc.

食品工業

クリーム・チョコレート・牛乳・ソース・マヨネーズ・ドレッシング・果汁・ケチャップ・コーヒー・調味料・食塩・砂糖・小麦粉・各種食品添加剤・甘味料・香料・着色料 etc.

醸造工業

酒・ウイスキー・ビール・焼酎・珪藻土 etc.

醗酵工業

醤油・酢・味噌・モロミ・バイオリアクター etc.

その他工場設備

薬品溶解・石炭・熱媒油・切削油 etc.

大気汚染防止

苛性ソーダ・炭酸カルシウム・排煙脱硫 etc.

浄水場

水道水・工業用水・活性炭・塩素・苛性ソーダ・薬品 etc.

廃・下水処理場

高分子凝集剤・珪藻土・硫酸アルミニウム・硫酸第一・第二鉄・苛性ソーダ・硫酸・汚泥槽・生物反応槽・次亜塩素酸ソーダ・急速攪拌・緩速攪拌 etc.

<http://www.satake.co.jp>
info@satake.co.jp

ISO 9001 認証取得
東京事業所・大阪事業所



ISO 14001 認証取得
東京事業所・大阪事業所
中部販売サービスセンター



サタケマルチミキサー®、スーパーミックス®は、佐竹マルチミキスの登録商標です。

サタケでは、つねに品質改善につとめていますので、製品の形や仕様が、カタログ掲載のものと異なる場合があります。あらかじめご了承ください。

お客様が満足し安心して使用できる 製品づくりに徹する



佐竹マルチミクス株式会社
SATAKE MultiMix Corporation

東京事業所・工場 〒335-0021 埼玉県戸田市新曽 6 6 ☎(048)433-8711

大阪事業所・工場 〒570-0035 大阪府守口市東光町 2-18-8 ☎(06)6992-0371

中部販売サービスセンター 〒460-0021 名古屋市中区平和 1-21-9 ☎(052)331-6691

攪拌技術研究所 〒335-0021 埼玉県戸田市新曽 6 0 ☎(048)441-9200