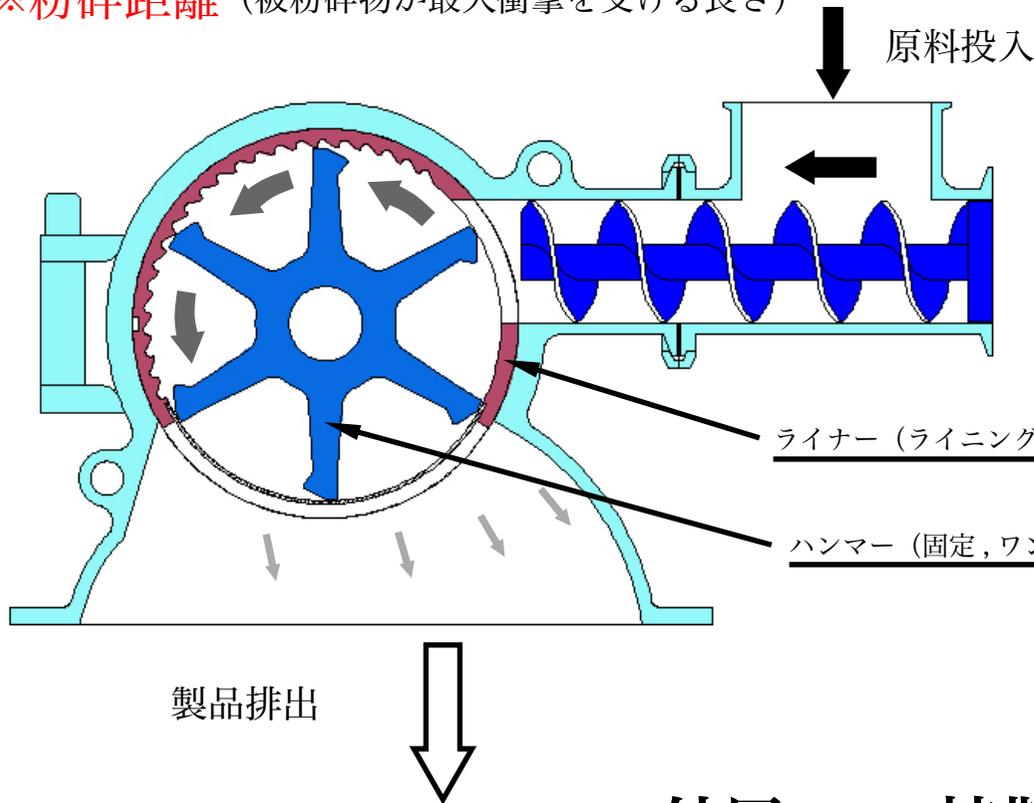


外周粉碎とは？

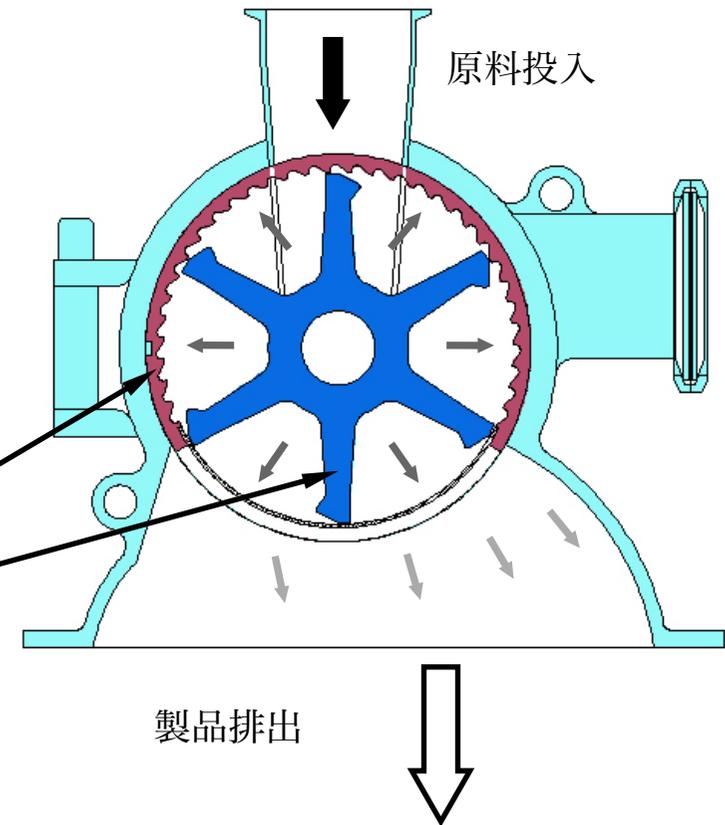
高速回転する粉碎機の、横側の端面より碎料を供給し、機内の外周部の、**ローター周速が最高速の粉碎ゾーンだけを使い**、連続的な粒子同士の相互衝突粉碎を繰り返し、微粉碎する手法。それゆえ、理論上の**粉碎距離が常に一定**となる。

※**粉碎距離**（被粉碎物が最大衝撃を受ける長さ）



拡散粉碎とは？

高速回転する粉碎機の、正面の中央より碎料を供給し、機内全体に拡散させながら、徐々に周速を増すローター間の衝撃を利用し、最高速度に達した瞬間に仕上げ粉碎を狙う、微粉碎の手法。それゆえ、**絶え間なく粉碎距離にバラツキが生じてしまう**。



【外周粉碎と拡散粉碎の特徴比較】

外周粉碎

- ① 被粉碎物が受けるローター衝撃は、常に一定である。
- ② ローターの最高周速部分のみで粉碎する。
- ③ ローターの回転幅 全面をフルに使って粉碎できる。
- ④ 粒子同士の相互衝突を有効利用し、粉碎比が大きく取れる。
- ⑤ 製作精度が要求され、軸受片持型は当社製品のみシリーズ化している。

拡散粉碎

- ① 被粉碎物が受けるローター衝撃は、徐々に拡大する。
- ② ローターの最高周速による粉碎は、拡散が完了した時点で始まる。
- ③ ローターの回転幅の吸引側（正面側）に碎料が集中しやすい。
- ④ 拡散気流に乗り、粒子同士の相互衝突が少なめで、粉碎比が大きくない。
- ⑤ 製作容易な構造で、ピン型・ハンマー型ともに軸受片持型が標準である。