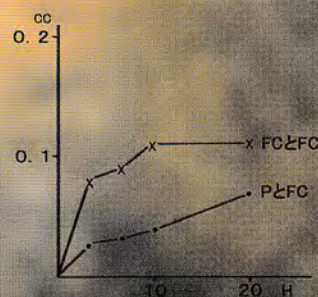


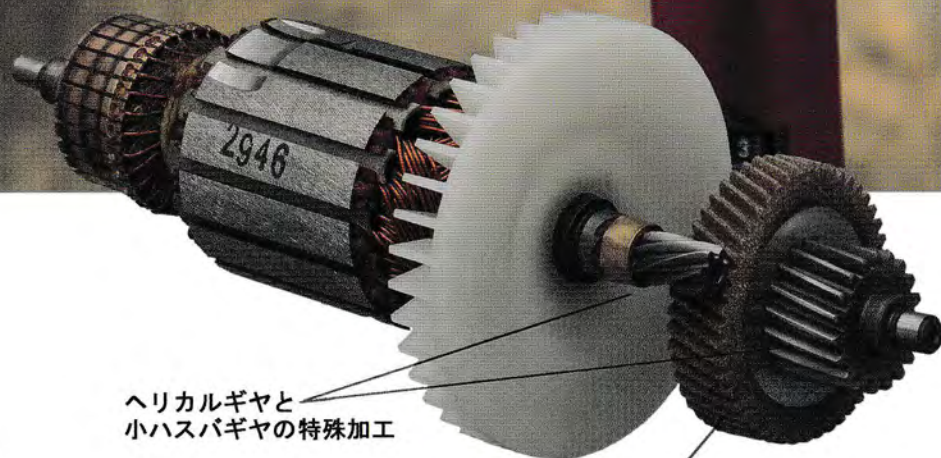
# 進化した 史上最強のシングル回転

# MaL III

可逆転式シングル回転ポリッシャ



鋳鉄 (FC) 及び繊維強化樹脂ギヤ (P) の磨耗量の比較



ヘリカルギヤと  
小ハスバギヤの特殊加工

繊維強化型プラスチックギヤ

## MaL III のアマチュアと中間ギヤ

出力軸の最大トルクは、 $10\text{N}\cdot\text{m}/900\text{rpm}$  (2,000W超 モーター部14,608回転/分)。商用50ccの単車のエンジンの単体での最大トルクが $4\text{N}\cdot\text{m}$ 程なので、その2.5倍の驚異的な回転力(トルク)を持つ。

更に、高効率のトルク伝達能力と磨耗の減少のために第2ギヤに繊維強化型プラスチックギヤを開発・使用。異次元の低摩擦と低磨耗量を実現。

## 研磨力は回転力に比例する。

研磨作業を、方法の側面から捉え直すと『ペーパー目などの傷を消すために、その傷よりももう少し浅い傷をバフとコンパウンドで広範囲に磨き付けて、その傷を次の工程の浅い傷に置き換えることで消す』行為の順次な繰り返し』ということが出来ます。きれいに速く研磨作業を仕上げるためには、それぞれの道具や材料の性質が、研磨力がありながら、浅くて均一な傷を残すものでなければなりません。なぜなら、研磨力があっても、深い傷や不均一な傷を残すものを使用すると、次の工程でその傷が完全に消えないために、順次、消し残した傷が重畳的に重なって残るために、傷だらけの汚い仕上がりになってしまいます。バフやコンパウンドの設計は、「研磨力がありながら、浅くて均一な傷を残す」ことを目指すべきです。

ところで、バフやコンパウンドで研磨力を高める設計をすると、両者は塗膜面に直接接触するものであるために、研磨後に残す傷がどうしても深くなる傾向があります。これに反して、ポリッシャは直接塗膜面に接触しないので、このトルクを上げても、研磨後に残す傷の深さに影響を与えないのです。つまり、これは大きな回転力で研磨力が大きくなっても「浅くて均一な傷しか残さない」ことが出来る重要な手段なのです。ポリッシャに強力な回転力を与えることはきれいに速く仕上げるために極めて有効な方法であるといえます。

明日の研磨技術を今日の商品で実現する  
**KeL** ケキテック株式会社