

# 鏡面ショットマシン「SMAP」が 良く売れる訳は？

## それはメディア（研磨材）の 種類の多さと安さです。

光沢研磨まで出来る研磨材が豊富に有る事です。  
放電面の除去、バリ取り、光沢仕上げは勿論の事、  
超光沢研磨まで出来る研磨材を豊富に持っている事です。

新世代型／鏡面ショットマシン

# SMAP

Shot Machine A.one Polish



II型

III型

IV型

A1型

選べるメディアで驚きの加工!!

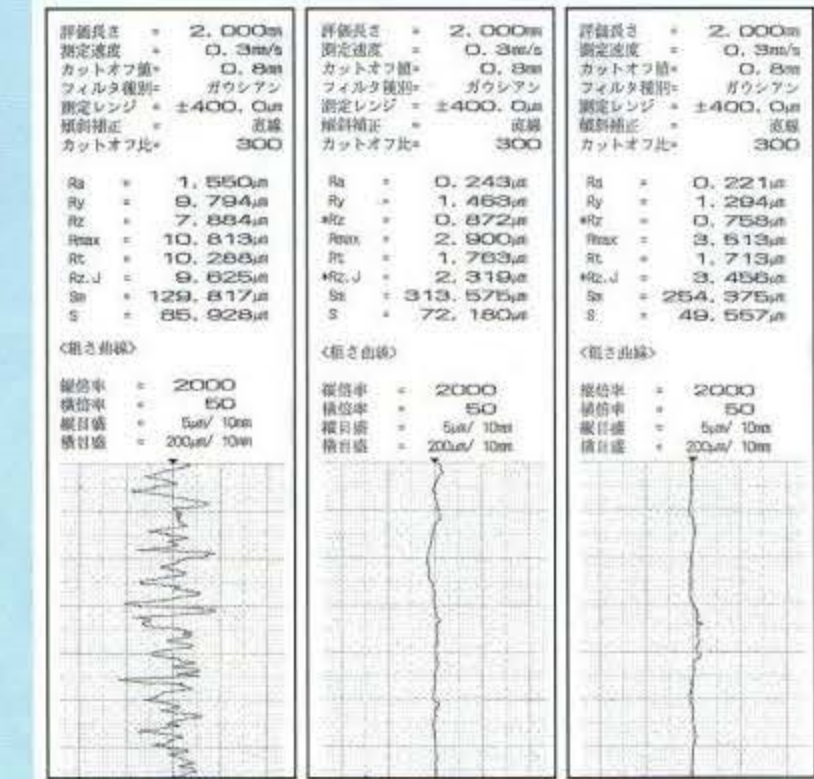
材質:NAK-80

材質:SKD-11

切削面 → 30G → FLLO



放電面 → 30G → FLLO



### SMAPメディア

研磨メディアは不定形の弾性コア(0.2~0.5mm位)の回りに微細な研磨砥粒を積層コートさせているものである。現在利用されている研磨メディアの種類及び加工目的は次の通りです。

種類	コア粒径 (mm)	砥粒径 (μm)	加工目的
SP-30B	0.4~0.6	4~5	超硬以外の硬材料 荒研磨
SP-S30B	0.1~0.2	4~5	超硬以外の硬材料 細部の荒研磨
SP-30D	0.4~0.6	4~5	超硬を含む全金属 荒磨き
SP-60D	0.3~0.5	1~2	超硬を含む全金属 中磨き
SP-100D	0.3~0.5	0~1	超硬を含む全金属 仕上げ磨き
SP-F100D	0.3~0.5	0~1	超硬を含む全金属 光沢仕上げ
SP-NF100D	0.3~0.5	0~1	アルミ・銅・真鍮 光沢仕上げ
SP-FF100D	0.3~0.5	0~1	超硬を含む全金属 超光沢仕上げ
SP-F300D	0.3~0.5	0~0.5	ガラスレンズ金型 仕上げ磨き
SP-NF300D	0.3~0.5	0~0.5	アルミ・銅・真鍮 メッキ後の超光沢仕上げ
SP-FF300D	0.3~0.5	0~0.5	プラスチック金型 仕上げ磨き
SP-S30D	0.1~0.2	4~5	超硬を含む全金属 細部の荒磨き
SP-S60D	0.1~0.2	1~2	超硬を含む全金属 細部の中磨き
SP-S100D	0.1~0.2	0~1	超硬を含む全金属 細部の仕上げ磨き
SP-SS100D	0.05±0.02	0~1	超硬を含む全金属 極細部の磨き
SP-20HD	0.4~0.6	6~8	ダイヤモンド・セラミックス 中磨き
SP-20AZ	0.4~0.6	6~8	超硬以外の硬材料 荒研磨
SP-S20AZ	0.1~0.2	6~8	超硬以外の硬材料 細部の荒研磨
SP-60AZ	0.3~0.5	1~2	超硬以外の硬材料 中磨き
SP-S60AZ	0.1~0.2	1~2	超硬以外の硬材料 細部の中磨き
SP-30G	0.4~0.6	4~5	超硬を除く全金属 荒磨き
SP-60G	0.3~0.5	1~2	超硬を除く全金属 中磨き
SP-80G	0.3~0.5	0.8~1.2	超硬を除く全金属 仕上げ磨き
SP-S30G	0.1~0.2	4~5	超硬を除く全金属 細部の荒磨き
SP-S80G	0.1~0.2	0.8~1.2	超硬を除く全金属 細部の仕上げ磨き
SP-FLLO	0.3~0.5	0~0.5	超硬を除く全金属 光沢仕上げ
SP-UFA	0.3~0.5	0~0.5	超硬を除く全金属 鏡面磨き

※本機仕様は改良のため予告なく変更することがありますのでご了承下さい。 ◆只今、テスト研磨を承っております。お気軽にお申し付け下さい。

宇皇精密科技有限公司

Tel: 02-8521-7060 Fax: 02-8521-6353 Mail: yu\_huang@so-net.net.tw

特許第3574593号

# 新世代型 / 鏡面ショットマシン

# SMAP

## Shot Machine A.one Polish

### 安全性、生産効率、高精度を 追求しました。



## ショットマシンで超一流の輝きを!!

この研磨システムは従来ニーズとして求められていた複雑な三次元異形状の鏡面仕上げ及び、微細加工における微小バリ取りと外周面のエッジ仕上げを行う事を目的として開発されたもので、そのシステムは噴射加工のショットマシンを利用しています。噴射される投射材の研磨メディアは従来のものと全く異なり、弾性と粘着性を持ったコア材の廻りに微細な砥粒を積層し且つ再生の繰り返しで使用する為、コストダウンに貢献出来ます。

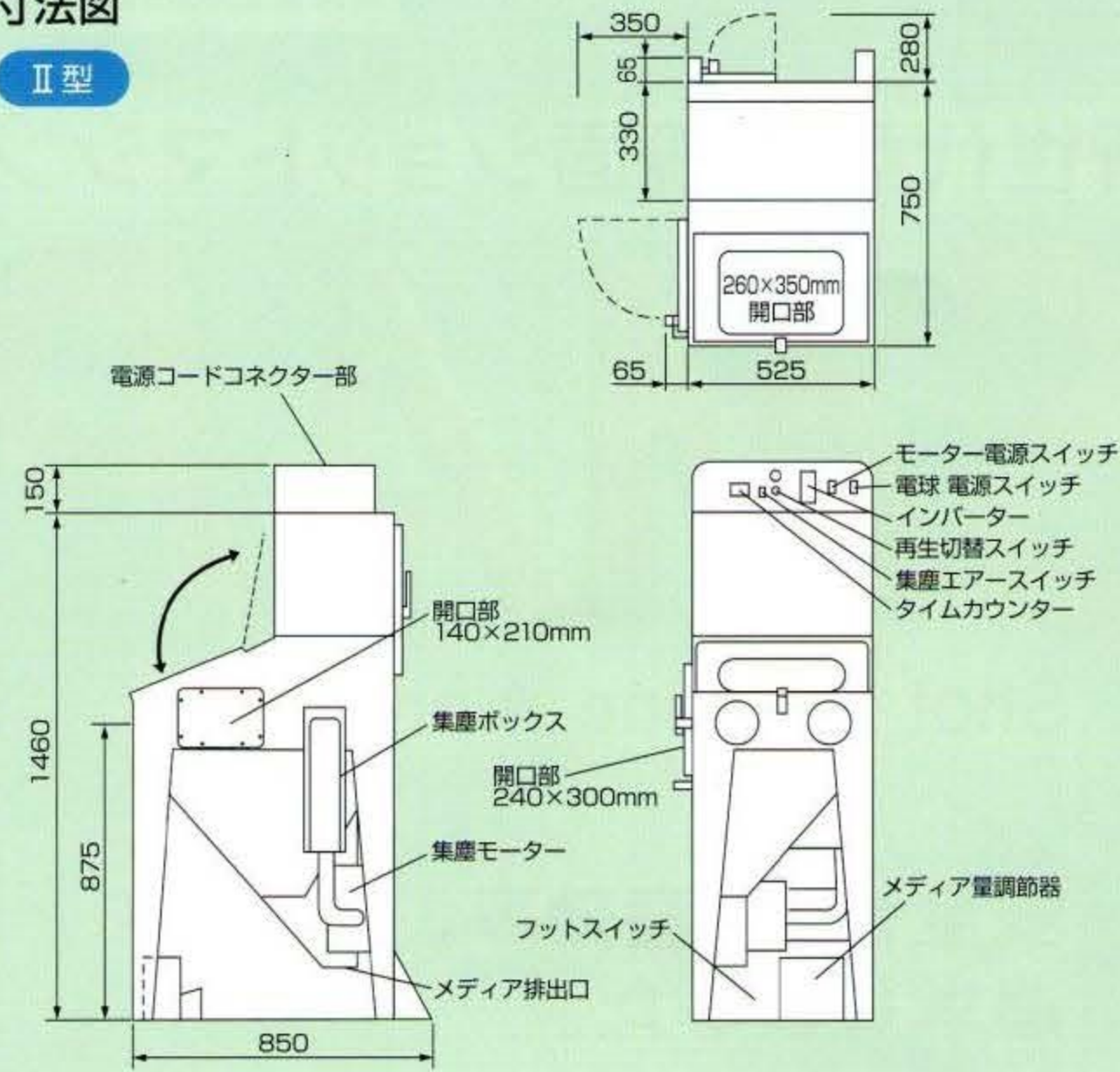
- 金型、工具類の鏡面研磨
- コーティング (DLC, CVD, PVD, 等) 前後の磨き
- 切削、研磨後の微小バリ取りと同時研磨
- 艶出し全般

1. 乾式研磨のため、後洗浄が不要です。
2. 治具が要らないため、直ぐ研磨ができます。
3. 大量にノズルから研磨材を発射するため、研磨時間を極端に短くできます。
4. 弾性研磨材なのでワークの形状変化が少なく、均一な研磨ができます。又、熱変化がないので薄物ワークも可能です。
5. 外から見ながら研磨できますのでムラなく磨け、又、部分磨きもできます。
6. 廃棄物をほとんど出しません。

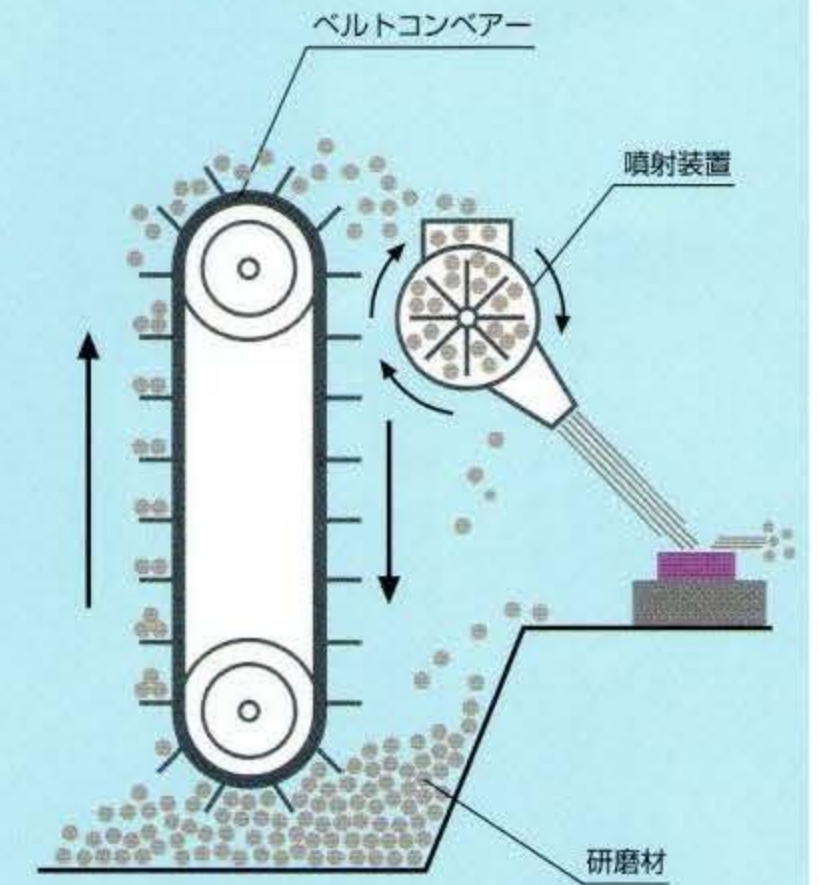


## 寸法図

### II型



## 構成図



### ■主な納入先業種

- 精密金型メーカー
- 切削工具メーカー
- 刃物メーカー
- 自動車部品メーカー
- 表面処理業者
- 楽器メーカー
- 医療機器メーカー 他

### ■仕様

- ワーク最大寸法: 幅200×奥行200×幅50 (mm)
- 入力電源: 三相 200V 50/60Hz 7A
- エアー: 取口1/8
- 安全機能: ヒューズ 20A、インバーター保護機能、不足電圧保護、過電流保護、過電圧保護、瞬間停電保護、過負荷遮断、自己診断トリップ
- 塗装色: アイボリー
- 寸法: W525×H1610×D850 (mm)
- 重量: 110kg

## SMAPシリーズ



### SMAP III型

II型と研磨能力は同等だが、作業BOXが広い。



### SMAP IV型

研磨能力はII型の4倍、作業BOXは約3倍。

### NEW プラストタイプ

### SMAP A1型

SMAPシリーズ初のエアープラストタイプ。微細加工部の研磨に最適。



※本機仕様は改良のため予告なく変更することがありますのでご了承下さい。  
◆只今、テスト研磨を承っております。お気軽にお申し付け下さい。

