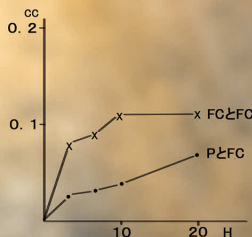


# 史上最強のシングル回転

# MaE 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

モーターの回転力と耐久性を  
極限まで引き出した、最終進化型。

※商品の仕様は予告なく変更することがあります。

## MaE III のアマチュアと中間ギヤ

出力軸 (パッド固定軸) の最大トルクは、 $10\text{N}\cdot\text{m}/900\text{rpm}$  (2,000W超、モーター部14,608rpm)。50ccの商用単車のエンジンの最大トルクが $4\text{N}\cdot\text{m}$ 程なので、その2.5倍の驚異的な回転力(トルク)を発生する。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。

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

## 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』行為の繰り返し」と言えます。きれいに速く研磨仕上げをするためには、それぞれの道具や材(剤)料の能力が、「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では、次の工程でその深い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、それらが最後の工程まで残るので傷だらけの汚い仕上がりになってしまいますからです。したがって、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」ものでなければなりません。

ところで、研磨力を稼ぐ目的でバフやコンパウンドを設計すると、両者は塗膜面に直接接触するものなので、研磨後に残す傷がどうしても深くなる傾向があります。これに対して、ポリッシャは直接塗膜面に接触することなく単に、バフとコンパウンドに運動する力を与えるだけの工具です。この回転力(トルク)を上げて、研磨力を良好にしたところで、塗膜面に接触している材(剤)料が同一であれば、残す傷の深さに影響を与えにくいと言えます。つまり、研磨力を上げるために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** ケンテック株式会社

# マイ Mal III

可逆転式シングル回転ポリッシャ

## バフ・コンパウンドの能力を 最大に引き出す機構と機能

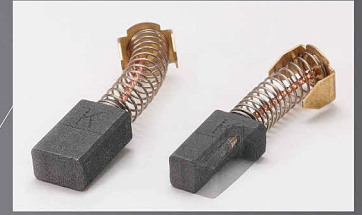


ボールベアリングの潤滑の工夫

正・逆反転スイッチ  
右回転では塗膜をはがしてしまう時に  
左回転を使用する。

地面に置いたときに  
テールの傷を防ぐタンク

強力なクーリング



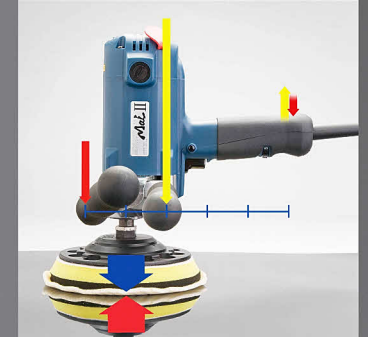
Mal III 用 Kカーボンブラシ(スイッチオフタイプ)  
コンミテーターの耐久性を上げるためにカーボン  
ブラシの素材を変更し、使用限界を超えた利用に  
よるその破損を防ぐために中にストッパースイ  
ッチを設けた(ストッパーが働いたときはそれ以上  
回さないでください)。



プラスチック製中間ギヤ

大ハスバギヤに繊維強化型プラスチックを  
使用し、小ハスバとシャフトにWPC加工  
(金属表面にそれと同等以上の硬さのメデ  
アを噴射することで表面を改質し強度・耐摩  
耗性・潤滑性・オイル保持性を向上させる特  
殊加工)をすることで、動力伝達に優れながら、  
被噛合面の耐久性を良好にし、結果、トルク感  
と交換サイクルを向上させた。

定格 1,100W の大パワーと  
設定速度維持機構



メイングリップとサブグリップの位置と角度を工夫  
小さな力を用いて操作出来るように、テコの原理を  
利用した。従来のポリッシャの操作に必要な力が  
黄色→で赤→が Mal III。倍以上の無駄な力が  
省ける。



中間ギヤ用新素材軸受け

一般的に強い偏荷重が掛かる軸受けには、フレーキ  
ング現象によって、ボール表面や軌道面が剥がれて、  
ベアリングが損壊し、ギヤを破損することが無いよう  
にボールベアリングなどの転がり軸受けは使用しな  
いことが通例で、従来は含油焼結金属の滑り軸受け  
が使用されていた。Mal III では更に過酷な使用を  
期待されるためセラミックスを分散させた高剛性の  
滑り軸受けを開発。極めて優れた耐荷重・耐熱性を  
持つため、過酷に使用されるギヤを護る。

変速ボリューム  
毎分650~2000回転



握った際に、滑りにくい素材と  
表面加工のグリップ



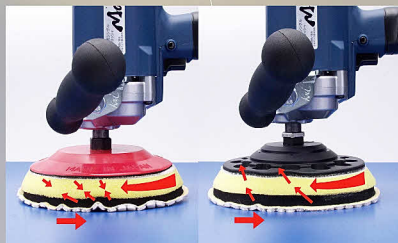
バフと塗膜面との接触面積を増やすための  
自由に伸縮する外周部。



パッドはφ147も選択できる。



複雑な曲面にも柔軟に接触する軟らかい外周部。



バフが弾む原因となる、ヨジれ、ネジれによるシワが発生  
しにくいパッド。左が従来品、右が Mal III (特許取得)。



ワンタッチで位置と角度とが変更できる  
フリーグリップ (特許取得)



バフと塗膜面との接触時間を増やすための弾み  
にくい素材のパッド。(特許取得)