

Sei A

エア式シングル回転ミニポリリッシャ



もはや、ミニポリリッシャのトルクではない。

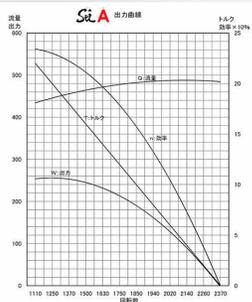
■きれいで速く磨くために、何故、ポリリッシャに強力な回転力が必要なのか？

ポリリッシャに強力な回転力を持たせることはきれいに速く仕上げるために極めて重要であるといえます。

Sei Aの出力軸の最大トルクは、 $2\text{N}\cdot\text{m}/1, 200\text{rpm}$ 。

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1/2倍の驚異的な能力を持ちます。

ところで、綺麗で速い仕上げのために道具・材料の研磨力を高めるべく、パフやコンパウンドを改変すると両者は塗膜面に直接接触するものであるために、研磨後に残す傷が深くなる傾向が強くなります。ところが、ポリリッシャは直接塗膜面に接触しないので、これのトルクを上げて、研磨後に残す傷に影響を与えにくい訳です。つまり、大きな摩擦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」ことが出来る唯一の手段なのです。



Sei Aはトルクが大きだけではなく、トルクバンドが広いのでほぼどんな回転数で研磨作業しても研磨力のある回転数で使用できる。

■ミニポリリッシャの研磨力の重要性

作業時間の短縮のためには、出来るだけ磨かないことも大切です。ゴミをペーパーにて除去する場合にはホンの1~2cm程度の傷であったのに、最終研磨仕上げ時には補修した塗膜面全部を磨いていることが常です。これは、ペーパー目を除去するのに、はじめから大きな電動ポリリッシャを使用してしまうことにより、少ない面積の傷を、不要に広く磨いてしまうため、研磨面積が加速度的に広がった結果起こる現象です。この不合理性は、本来、ペーパー目消しなどの狭い面積の研磨にはミニポリリッシャなどを使用し、次工程の適当な研磨面積になった状態大きな電動ポリリッシャを使用すれば解消できるはずなのですが、従来のミニポリリッシャの研磨力が十分でないために、ペーパー目が十分に消せず、研磨力を大きな電動ポリリッシャに頼らざるを得ないという現実起因します。Sei Aでは、これを解決するためにエアの給排気効率を徹底的に見直すことで強力なトルクと幅の広いトルクバンドを獲得し、従来、ミニポリリッシャで消すことの不可能であった深い傷を消す事が出来ます。もちろん、大きな電動ポリリッシャを使用できないような細部や塗膜を剥がしてしまいそうな繊細な場所を磨く場合にも、従来以上に速い作業が出来ます。



パフと塗装面との接触時間を増やすための弾みにくいパッド。



複雑な曲面にも柔軟に接触する柔らかい外周部。



パフと塗膜との接触面積を増やすための自由に伸縮する外周部。