

機種別仕様一覧表

| 型 式      | HM-07 R(IE3)            | HM-07 T(IE3) | HM-11 R(IE3) | HM-11 T(IE3) |
|----------|-------------------------|--------------|--------------|--------------|
| 操 作 方 式  | スタンダード型                 | タッチパネル型      | スタンダード型      | タッチパネル型      |
| タンク内容量   | 1.7 ℓ×4槽                | 1.7 ℓ×4槽     | 2.5 ℓ×4槽     | 2.5 ℓ×4槽     |
| タンク内許容重量 | 2.7kg×4槽                | 2.7kg×4槽     | 3.2kg×4槽     | 3.2kg×4槽     |
| 最大設定回転数  | 240回転／分                 | 240回転／分      | 210回転／分      | 210回転／分      |
| プログラム登録数 | －                       | 9            | －            | 9            |
| 回転数自動変更  | －                       | ○(3段階)       | －            | ○(3段階)       |
| 逆 回 転    | －                       | ○(3段階)       | －            | ○(3段階)       |
| 装置重量     | 160kg                   | 160kg        | 170kg        | 170kg        |
| 駆動モーター   | 750W                    |              |              |              |
| 寸法(本体)   | 640×680×1106(シグナルタワー除く) |              |              |              |

※卓上型1 ℓのHM-1.0×2R(2槽)およびHM-1.0×4R(4槽)、各種研磨材・コンパウンドもご用意しております。詳しくはお問い合わせ下さい。

オプショングッズ



予備アルミフタ  
1.7 ℓ 用 品番：AL-17  
2.5 ℓ 用 品番：AL-25

| 予備ウレタンタンク |       |      |     |     |     | 単位:mm |
|-----------|-------|------|-----|-----|-----|-------|
| 品 番       | タンク容量 | 外 径  | 内 径 | 高 さ | 深 さ |       |
| UT-17     | 1.7 ℓ | Φ156 | 127 | 134 | 128 |       |
| UT-25     | 2.5 ℓ | Φ176 | 146 | 150 | 142 |       |

○大手メーカー様にも多数導入実績があり、高い評価をいただいている機械です。  
テスト加工していただければ、その違いがご理解いただけるものと思います。  
お気軽にご相談ください。

製造元

 **SANKEI High-Precision Co., Ltd.**  
**三恵ハイプレシジョン株式会社**  
〒547-0023 大阪市平野区瓜破南2-3-4  
2-3-4 Uriwariminami, Hirano-ku, Osaka City, Osaka 547-0023, Japan  
TEL:06-4302-1871 FAX:06-4302-1885  
<http://www.sankei-pr.co.jp>

販売店

# 揺動式遠心バレル研磨機※

## 揺動・水平回転方式の4槽バレル

※特許取得済4件、特許出願中1件

「小型」「静か」「簡単」で作業環境の改善が図れます  
精密小物・薄物ワーク・微細加工品用に開発致しました





# 当社独自の画期的なシステムによる『バリ取り・表面研磨の革命機』です！

## 揺動式遠心バレル研磨機の特徴

タンクを傾斜揺動させることにより、タンク内のワークが常に水とメディアに囲まれる環境を実現しました。その結果、従来バレル研磨機の難点であった打痕傷や変形や歪みが抑えられるようになりました。

### ワークが常にメディアの中に存在することのメリット

#### 1. 衝突による打痕傷の減少

ワーク間のメディアがクッションになり、ワーク同士の衝突による打痕傷が減少します。

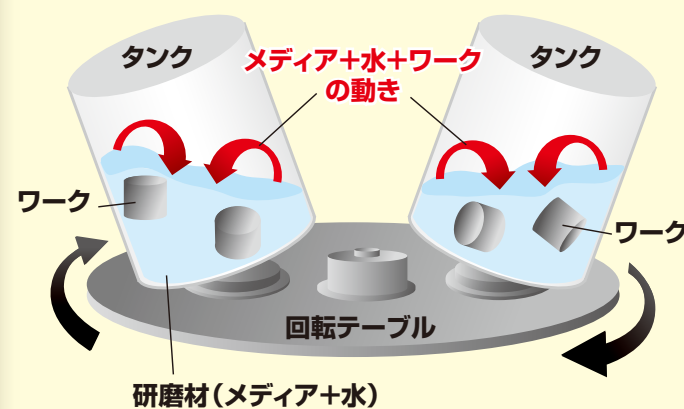
#### 2. 絡み・変形・歪みの発生の減少

プレス部品や板金部品等のワーク同士が絡み合うような場合においても、常にメディアの中にワークが存在するため、絡み・変形・歪みの発生が少なくなります。また、傾斜したタンク壁面は、ワークへの衝撃を緩和させるため、薄い・細いワークが変形しにくい要因となります。

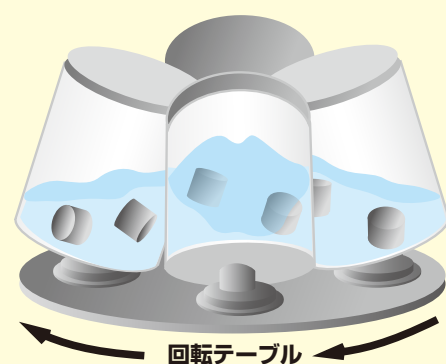
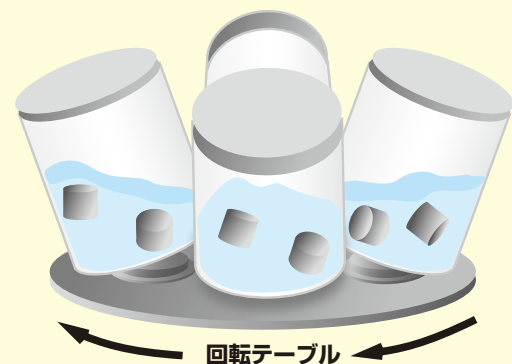
#### 3. 研磨時間が大幅に短縮

ワークとメディアが常に接触した状態となるため、従来機と比べ研磨能力が向上し、研磨時間が大幅に短縮されます。

### <3次元相対運動>



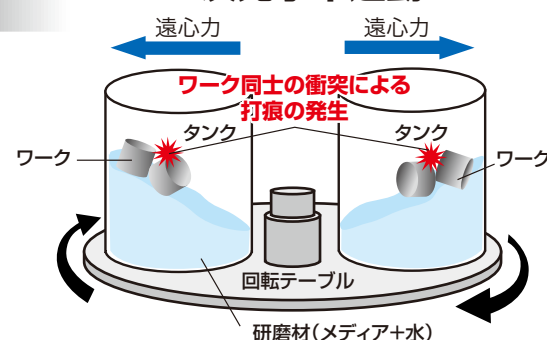
### ○タンクの揺動イメージ○



## 従来型機の現状

従来機は、メディアとワークがタンク内で水平に移動するため、質量の違うメディアとワークは上下に分離しやすくなります。そのためワーク同士が接触し、衝突による打痕傷やスリ傷が発生しやすくなります。また、ワークとメディアが分離することにより、研磨効果が低下し研磨時間が長くなります。

### <2次元水平運動>

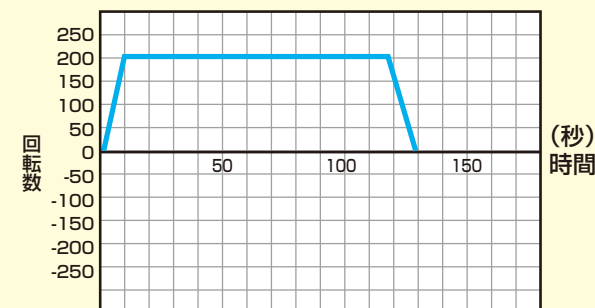


## 揺動式遠心バレル研磨機の機能

### ○シンプルな操作パネルで、加工条件の設定が可能です○

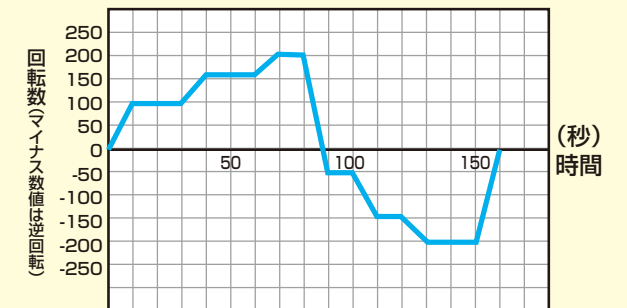
#### スタンダード型の特徴

[HM-O7R・11Rの回転数チャート]



#### タッチパネル型の特徴

[HM-O7T・11Tの回転数チャート]



セラミックスやフェライト・ネオジウムなど、欠けやすい材質には可変速が特に有効で、欠けの無い研磨が可能となりました。

#### 〈操作パネル〉

運転ボタンを押すと設定された回転速度に立ち上がります。タイマーにより加工時間終了後、自動停止します。



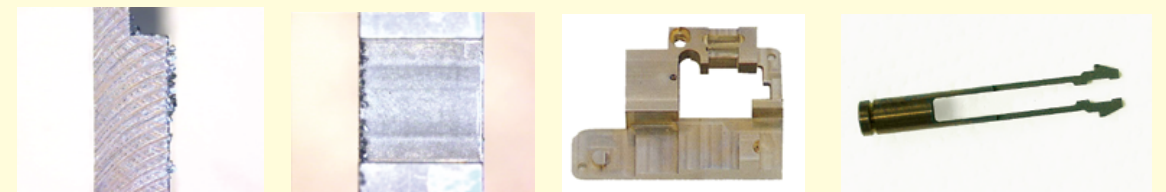
#### 〈操作パネル〉

シンプルで操作しやすいタッチパネル式です。3段階までの回転速度、逆転制御が設定できます。



### ○バレル研磨機による研磨前後の比較○

#### 研磨前



#### 研磨後

