



“三和金属の仕上げのエースが語る、黄金の組み合わせ”

河原 祐己

Yuuki Kawahara

三和金属工業株式会社

〒601-8203 京都府京都市南区久世築山町353
Tel : 075-934-6580 Fax : 075-922-4367
info@sanwa-kinzoku.co.jp
http://www.sanwa-kinzoku.co.jp

この組み合わせに行きついてからは、
どう仕上げれば良いか
あまり悩まなくなった。
なんでも持って来いっ!って感じですね。

うちはね、色んな物作りますよ。薄物板金から鉄骨まで。仕事に合わせて道具も選んでいます。でも最近使っている道具はほとんどが3M製かも知れないですね。溶接後のビード削りとヘアライン仕上げ、パフ仕上げの作業なら、僕にとっては3M™ ガンばりディスクとスコッチ・ブライト™ 不織布表面処理材メタコンディスク（以下、スコッチ・ブライト™ メタコンディスク）の組み合わせが黄金の組み合わせですね。3M™ ガンばりディスクでビードを削ってからスコッチ・ブライト™ メタコンディスクで仕上げるんです。ビードが薄かったらスコッチ・ブライト™ メタコンディスク1枚でやってしまうこともありますよ。使い勝手が良くて、仕上げ用のグラインダーにはいつもスコッチ・ブライト™ メタコンディスクがついていますね（笑）



3M™ ガンばりディスクの前はペーパー基材のフラップディスクを使っていました。紙を重ねてある分、当りは柔らかいんですが、それが逆に作用して、ビードを掘り込んでしまったり、端がダレてしまうことが悩みでした。仕上げ工程で掘りこんでしまう、というのは一番やっではないけなことです。見た目も悪くなるし、手直しになってしまいますから。だから、先輩から3M™ ガンばり

ディスクを紹介してもらって試した時、ピシッと仕上げられるので、すぐに気に入りました。ロックナットが無いところも良いですね。ロックナットがあると、その分わずかにディスクがブレてしまう。それが仕上げに影響します。また、ナットで傷をつけないか気にながらやるから、余計時間がかかってしまう。でも、3M™ ガンばりディスクならはめ込みボタン式だからその心配が無いし、ワンタッチでつけられるから交換も楽です。これ、みんな絶賛してるんじゃないですか？ 3M™ ガンばりディスクで削れないような厚盛りのビードだったら3M™ キュービトロン™ IIファイバーディスク987C（以下キュービトロン™ IIファイバーディスク）を使います。これもね、ほんまに良いですよ。削るのが本当に速い。熱をもたせないから、金属が歪むことも無いです。手直しが減りますよね。スピード勝負の時は本当に助かっています。キュービトロン™ IIファイバーディスクに出会うまで、僕はほんまにビード除去が嫌だったんですよ。うわまた来た!と思ってました。ビードがなかなか取れなくて、ずっとグラインダーをかけてると手が痺れてくるし、夏だと暑さが辛い。それがね、今は楽しい。なんでも持って来いっ!って感じです。



※ポイント

ロックナットにストレスを抱えているお客様は多いはずですが、是非提案の切り口にして下さい。

Tools



3M™ キュービトロン™ II
ファイバーディスク 987C
(外径:102mm、内径:16mm)
グレード : 36+, 60+, 80+
砥粒の種類 : 精密成型砥粒
最高使用回転数 : 15,000r.p.m.
推奨材質 : ステンレス、アルミ



3M™ ガンばりディスク
(外径:100mm、内径:15mm)
グレード : #80, P120, P180
最高使用回転数 : 13,000r.p.m.



スコッチ・ブライト™ 不織布
表面処理材メタコンディスク
(外径:100mm、内径:16mm)
仕上がり相当 : #80, #120, #180, #320, #400
最高使用回転数 : 13,600r.p.m.