

# S.B.

有限会社  
進功ブラスト工業所  
SHINKO BLAST FACTORY Co.,Ltd.

コレ、どうしようか??

## その課題、サンドブラストで 解決できるかも、しれません



弊社は東大阪で53年、金属や樹脂の製品表面に施すサンドブラスト・ショットブラスト処理を専門に行っている会社です。

ブラストを単純に説明すると、製品の表面をザラザラにする加工となりますが、加工を行うことで様々な加工効果が付帯できます。

貴社で今抱えている課題があればご連絡ください。ブラストの相談に関わらず、

「課題を解決するには何が一番適しているのか」

を、ご提案させていただきます。

代表取締役

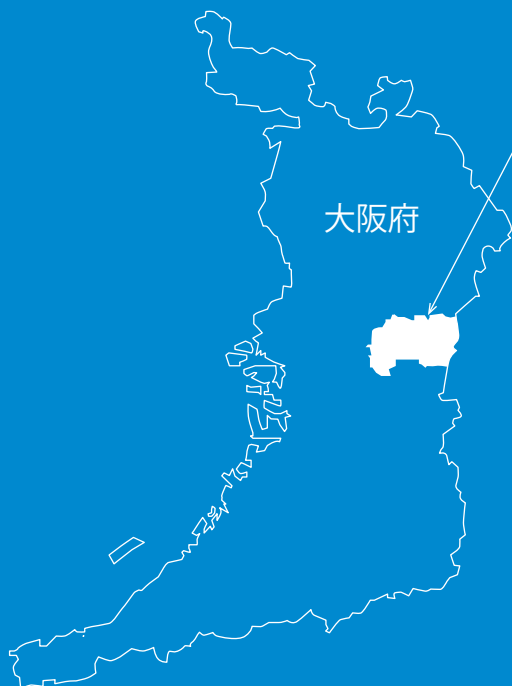
武島 幸蔵

# モノづくりのまち

Manufacturing TOWN , Higashi Osaka

# 会社について

Business Information



## 東大阪市

弊社のある東大阪市は、大阪府の中河内地域に位置する市で、中核市に指定されています。

日本有数の中小企業の密集地であり、高い技術を持った零細工場が多数集まっています。面積に対する工場の割合では全国1位。工場の数も大阪市や横浜市などの政令指定都市を除くと1位となる環境です。近年はその環境も少しずつ変化してはいますが、変わらず日本有数のモノづくりのまちでありつづけています。

弊社のブラスト加工技術も、まち全体で互いに切磋琢磨できるその環境で大いに成長し、今では数多くの製品に採用されるようになっています。

弊社のブラスト加工技術も、まち全体で互いに切磋琢磨できるその環境で大いに成長し、今では数多くの製品に採用されるようになっています。

# ひがしおおさか

## 事業案内

弱電部品・建築器具・脱脂洗浄  
カメラ部品・ダイカスト・アルミ  
鉄・プラスチック等、あらゆる表面加工

## 知識と技術

私たちを支える強みは、知識と技術です。新製品や試作品を作る際に生じる、**表面改質に関するさまざまな悩みに対して、柔軟に対応いたします。**

必ず解決に導くことができる技術も知識も弊社は兼ね備えています。

## 研究と開発

開発状況によって、様々な検証を行う必要が出てくることも多いのではないのでしょうか。

弊社では**ブラスト加工による効果について、外部ブレーンの協力を受け、さまざまな検証を行っております。**実験データを読み取り、解決への道筋を立てることも可能です。

## ガラス研磨台

弊社が開発した、ガラス表面にサンドブラスト加工により出来た凹部に研磨砥粒が入り込み研磨性を付加された遊離性研磨台です。

通常の #320 耐水性 SIC 研磨紙と比べ、**取扱いが簡単で誰でも面出しをすることができ、研磨速度も良く、耐久性にも優れている商品**です。

## 表面の硬化

粒度 200 $\mu$ m 以下のきわめて丸い研削材を高速で被加工物に打ち付けます。加工物表面に熱を発生させ、研削材が離れるときに熱が覚まされる現象が加工中反復継続して起こります。その結果、刀鍛冶が鉄を鍛えるように加工表面の硬化現象を起こすことが可能です。



## アンカー効果

被加工物をグリット、アルミナなどギザギザした研削材で加工することで、被加工物の表面がサンドペーパーのようなギザギザ状になります。その加工面に塗装することで密着性の向上を図ることが可能です。



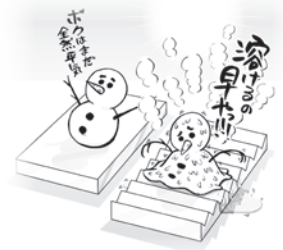
## 加工面の保油性

加工対象物の表面に凹凸を作ることで、摺動部の潤滑油保油性の向上を図ることができ、耐久性の向上が期待されます。



## 表面積増加による放熱効果

ブラスト加工で表面に凹凸をつくることで、加工面の表面積が増大し、空気との接地面が増えることで放熱効果を得ることができます。



## プレスバリ等の除去 鍍金・アルマイト処理の下地装飾

金属や樹脂等の機会加工時のバリを除去し、後工程の生産性の向上を図ることができます。複雑な形状が多い場合に効果を発揮します。鍍金やアルマイトの前処理でブラスト加工を行うことで、金属表面の小さなキズを取ることができます。また、表面に梨地風の模様をつけることで、鍍金やアルマイト仕上がりに高級感を出すことができます。

イラストでご紹介する！

# サンドブラスト加工とその効果

サンドブラストとは、主に圧縮空気に研削材を混ぜて吹き付ける技術です。古くはサビ取りなどの下地処理で使用されていましたが、近年は表面処理、装飾目的で使用されることが多くなりました。

# 強度の向上

# 耐久性の向上

# 機能性の向上

# 美観の向上



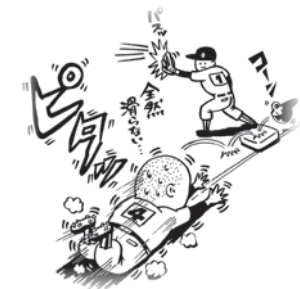
## 流動性の向上

液体が流れる方向へブラスト加工によってクセをつけることで、流動性の向上を図ることが可能です。



## 凹凸による滑り止め

滑りやすい床や取手などに、サンドブラスト加工をすることでギザギザ状の表面になり、滑りにくくさせることが可能です。



## 金型へのショットシボ加工・看板への加工

金型の表面へショットブラストでシボ加工をすることで、金属表面などに高級感を出すことができます。見た目だけでなく、さわり心地や汚れ防止などの機能面での向上も期待できます。



金属やガラス表面へマスキングを施し、ブラスト加工することでマスキング以外の部分に梨地状の加工ができます。マスキング部の境界などエッチング処理は違う高級感のある仕上がりになります。



## 金属表面の艶消し

ブラスト加工によって凹凸を作ることで、光を乱反射させ、つや消しの効果を図ることができます。

## キズなどの発見除去

被加工物の表面にブラスト加工することで細かなキズが消え、被加工物の内側に隠れているクラックの発見に効果があります。

# 使用材料 Material について

還元鉄粉、ガラスビーズアルミナ、ステンレスビーズ、マイクロショット、セラミックビーズ etc.... 記載した材料以外でも手配可能です。また、各種材料の粒度等に関してはお問い合わせ下さい。

名称	鉄系	ステンレス系	セラミクス系	ガラス系	アルミナ系	
	スチールグリッド	マイクロショット	ステンレスカットワイヤー	ジルコンビーズ	ガラスビーズ	Aアラングム・WAアラングム
説明	鋭角形状で研掃能力が非常に高く、スケール取りやエッチングに適しています。	微細粒スチールショットです。損耗が少なく、小物鉄製品のバリ取り、スケール取り、ショットピーニングに最も適しています。	アルミニウム铸件、ダイカスト製品のバリ取り、面粗しなどに使用します。	耐衝撃性、耐摩耗性に優れているため、ビーズの破砕及び損耗が少ないです。	製品の表面を汚さずブラस्टィングができ、他の投射材と比べて研削量が少ないことからクリーニング、バリ取りに幅広く使用されています。	硬度が高く鋭角形状のため、切削力に優れています。使用粒度範囲が広いので、大物製品から精密部品まで幅広く使用できます。
使用用途	GP：砂落とし、スケール取り GL：エッチング、キズ発見のためのスケール取り GH：ダル加工、鋼板の塗装前のエッチング、ゴム接着前のエッチング	小物鉄製品のバリ取り、スケール取り ショットピーニング	・アルミニウム铸件、ダイカスト製品のバリ取り ・面粗し	・梨地加工やシボ加工等の美装加工 ・ショットピーニング ・グラデーション加工	・各種対象製品のクリーニング ・熱処理品のスケール取り ・樹脂製品の表面ツヤ消し ・機械加工後のバリ取り ・精密加工品のバリ取り ・ショットピーニング	・各種製品のバリ取り 面粗し ・ガラス・セラミクス・シリコン等の硬脆材料の微細加工

## ガラス研磨台 Polishing glass table について

ガラス表面にサンドブラスト加工を行い、できた凹部に研磨砥粒が入り込み、研磨性を付加された遊離性研磨台です。サンドブラスト加工をより効果的に、効率的にできないかと考え、開発いたしました。(特許取得済み)

つくりました!!



**01 | 仕上がりが安定、作業スピードアップ!**

誰にでも面出しが可能で研磨速度が速い!

**02 | 研磨精度の向上、作業時間の短縮!**

中間研磨時のエッジがはっきり現れる!

**03 | 長期的な視点でのコストダウン!**

耐久性が高い!

ダイヤモンド砥粒

9μm 用 = 24 番

3μm 用 = 18 番

0.25 ~ 1μm 用 = 15 番

寸法が直径 300mm 以内であれば  
ご希望のサイズおよび上記粗さにて  
ガラス研磨台の作成が可能です

S.B.

有限会社  
進功ブラスト工業所  
SHINKO BLAST FACTORY Co.,Ltd.

〒577-0016  
大阪府東大阪市長田西 5 丁目 3-11

TEL 06-6745-2997  
FAX 06-6745-8156  
<http://shinko-blast.jp/>