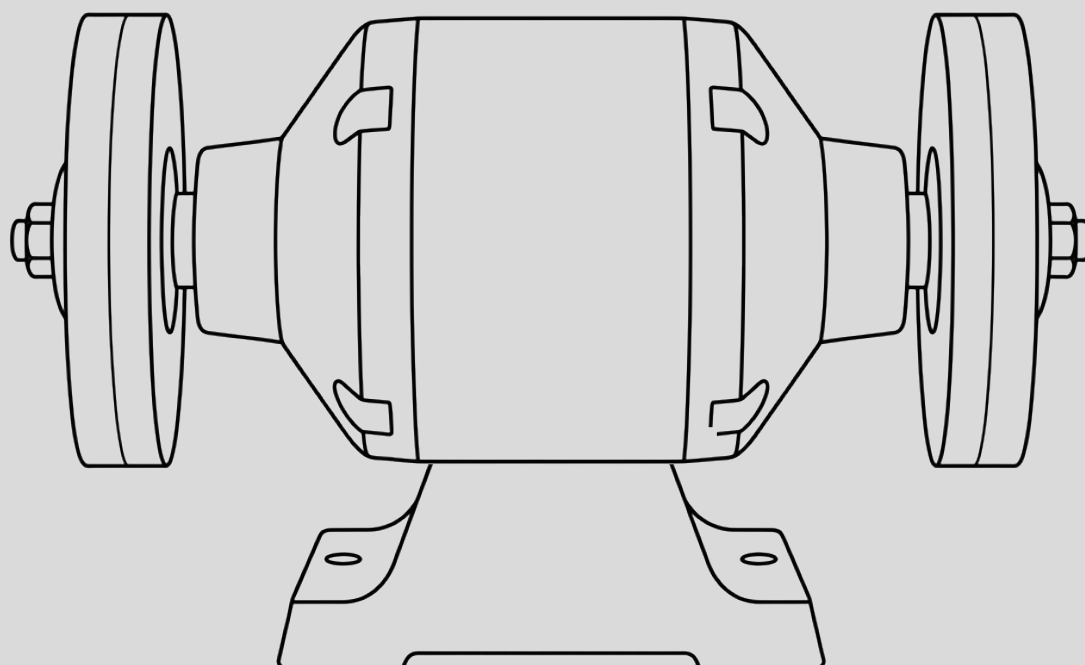


BUFFING MANUAL

眼鏡用 バフ研磨 / 手磨きの手引き

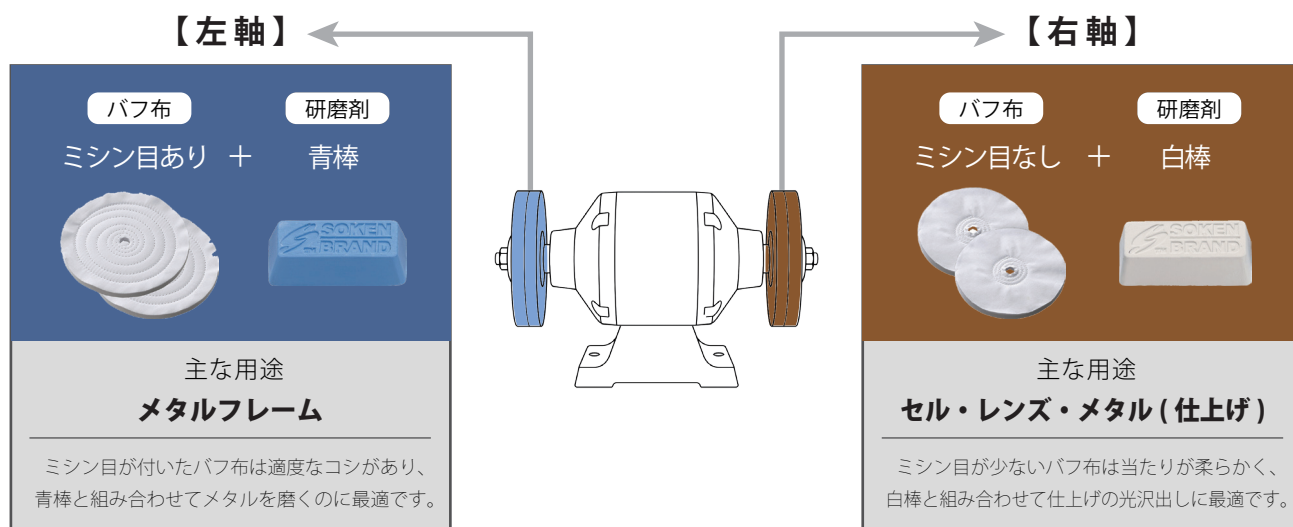
(サンニシムラ製 バフモーター機種共通)



■ 店舗セッティング例（バフ布・研磨剤の組み合わせ）

バフモーター導入時のバフ布と研磨剤の組み合わせの一例です。

下記例はメタル・セル・レンズを一台で磨く場合に、よく使用されるセッティングパターンです。



※上記は一例です。必要な用途にあわせて、組み合わせを変えてご使用ください。

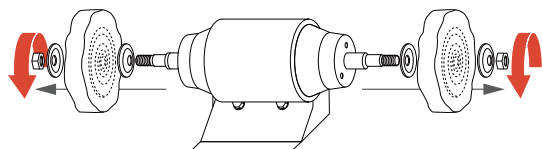
※「1つのバフ布につき、1種類の研磨剤」しか使用できません。

■ バフ布交換方法

① 取外し作業

バフ布の先端についているナットを No.95-14 バフモーター用スパナ（付属のスパナでも可）で、取り外します。

【取り外し図面】



※左右とも、向かって手前側にナットを回すと外れます。



② 取付け作業

新しいバフ布を袋から取り出します。通常は二枚入っていますが、**二枚重ねた状態で差し込み**、外した部品を元の通り取付けます。

注意事項

- ・ナットを回す際は空回り防止のため、取り外すバフ布の反対側をしっかりとってナットを回してください。
- （バフをもっても空回りする場合は、ペンチ等で軸を直接固定して回してください）
- ・ナットが確実に閉まっていることを確認してください。



③ セットアップ作業

No.95-T バフ掻きを使って毛出し、ハサミを使って余分な糸をカットして整えてから研磨剤を塗布して下さい。

※セットアップ作業の詳細は、別紙『バフモーター初期セットアップ手順書』をご確認ください

■ 主な研磨剤 3 種類



粒度
粗

粒度
細



No. 144-Q 青棒

メタル向き

研磨力

光沢度

主にメタルフレームの小傷やくすみを取り除くことに使用します。
粒度が粗く、ツヤ出しの一手手前の「土台」を作るのに有効です。

セルフフレームに使用すると、削りすぎたり熱で変形する恐れがある為、**セルへの使用は当て加減にご注意ください。**

No. 3118 万能青棒

バランス

研磨力

光沢度

主に青棒使用後の二次研磨や、ペーパー掛け後の最初のツヤ出しに使用します。
素材が混在するコンビフレームにも有効です。

青棒より摩擦が発生しにくく、**過度な研磨を防止できます。**

No. 144-P 白棒

セル・仕上げ向き

研磨力

光沢度

セルフフレームやレンズなど、主に樹脂を磨くのに向いています。
メタルフレームの最終仕上げにも使用できます。

比較的摩擦が発生しにくく、**光沢は出しやすいですが、深いキズを消すことはできません。**

■ バフ布への研磨剤の付け方

■ 塗布方法について

バフモーターを起動し、研磨剤を両手でしっかり保持しながら回転が手前に向かってくる「**バフの下半分（右画像赤枠）**」の位置に1～2秒程度、繰り返し押し当てます。

注意事項

- ・ 研磨剤が巻き込まれたり弾かれないよう、両手でしっかり握って離さないようご注意ください。
- ・ 新品のバフは研磨剤を弾きやすいため、1～2秒ではなく時間をかけて研磨剤を強めに押し当てます。



■ 再塗布のタイミングについて

フレーム等磨いている最中に引っ掛かりが弱く感じる、バフ布地の色が見えるなどの状態になってきたら、上記と同じ方法で少量ずつ追加してください。



OK

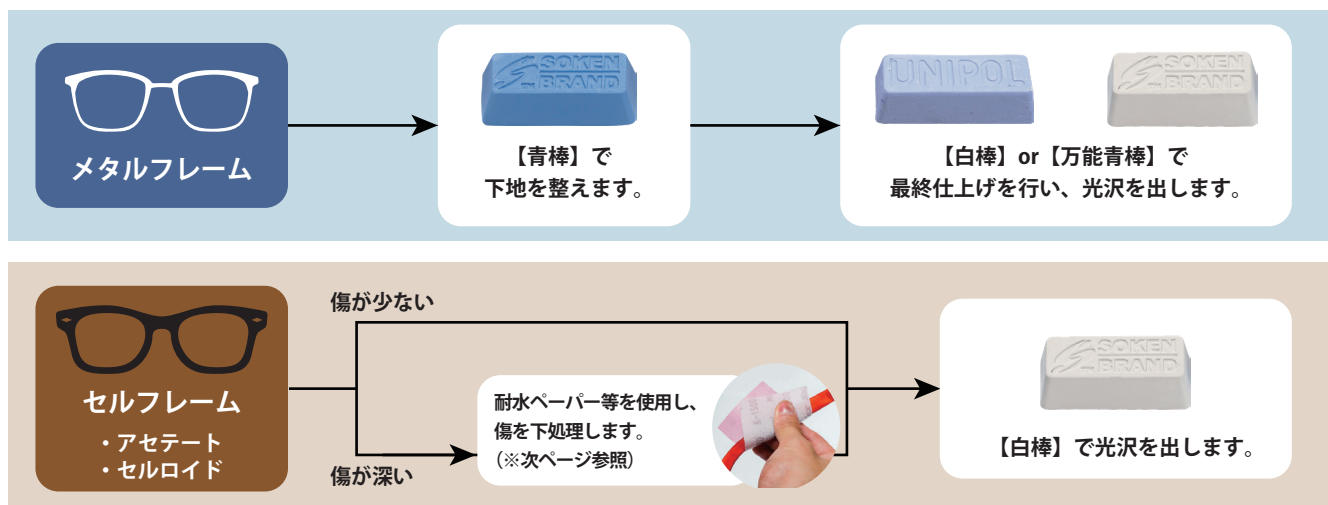
研磨剤が均一に乗り、加工が可能な状態です。



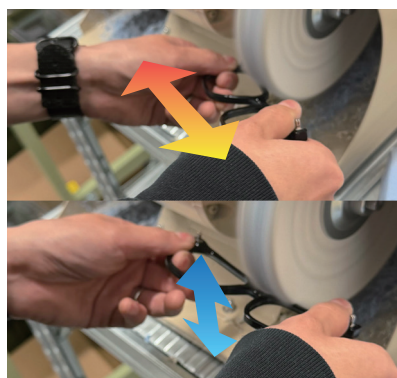
NG

ムラがあり、研磨剤が全体にのりきっていません。

■ 素材別研磨フロー（メタル・セル別）



■ フレームを当てる際のポイント



POINT①

安全ゾーンで作業を行う

バフを当てる際は、「バフの下半分」の安全ゾーンにのみ当てます。

※バフの上部は使用しません。

当てないようにご注意ください。

POINT②

常に動かし続ける

フレームを当てている最中は常に左右・上下に少しずつ動かすことで、熱を逃がしつつ研磨できます。

また、バフ布の片減り（真ん中 or 左右だけすり減って歪な形になること）を防ぎます。

POINT③

強く押し付けない

フレームを強く押し付けすぎると、摩擦熱による変形や、逆にツヤが落ちる原因となる場合があります。

バフの回転に合わせて、素材を軽く撫でるようなイメージで作業しましょう。

■ 仕上りの確認

■ 傷の確認方法について

真正面から見ても傷は確認しにくい為、蛍光灯などの光源に対してフレームを斜めに傾けて、反射光を利用しながら確認してください。



■ 下処理の方法について

傷がついている・白化しているセルフフレーム（アセテート・セルロイド）は、そのままバフを掛けても傷跡は消えず、ツヤだけが出てしまいます。
バフ掛け前に「耐水ペーパー」で下処理をすることで、美しい仕上がりになります。



① 下処理の前準備

研磨する箇所の水洗いをを行い、細かいホコリや汚れを洗い流します。

研磨したくない箇所（メーカーロゴ、刻印、装飾など）をテープなどでマスキングします。



② 下処理

耐水ペーパーの番手の数字が大きい（目が細かい）方から磨いていきます。
ある程度磨いたら、番手の数字を徐々に小さく（目を荒く）していきます。

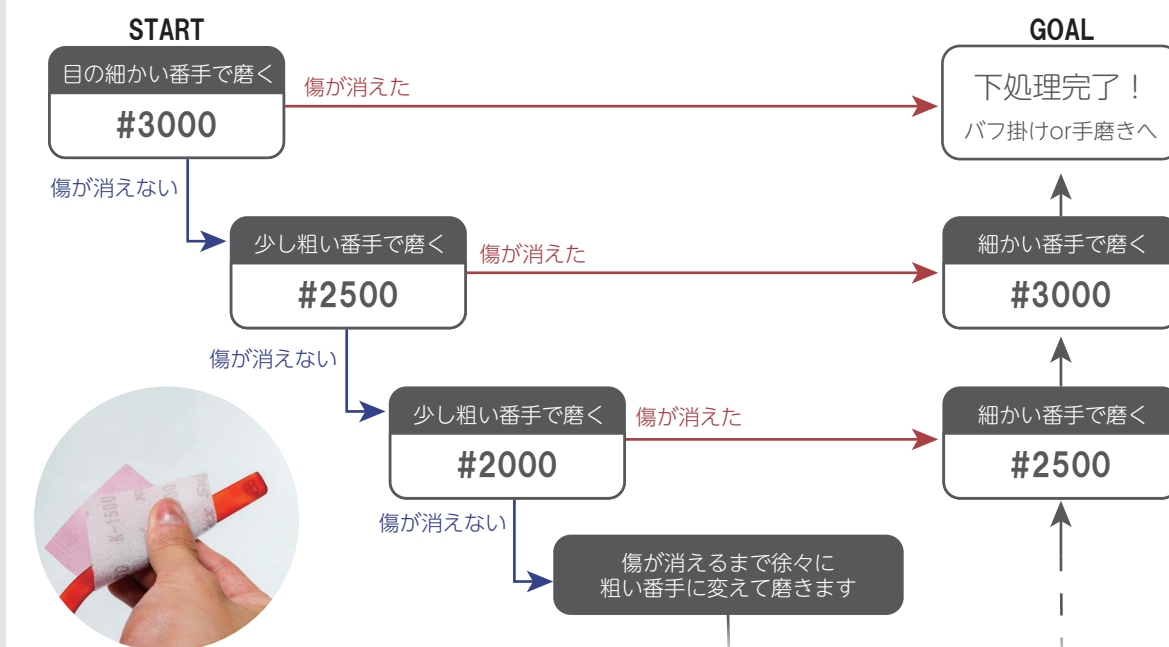
フレーム表面の傷が消えたタイミングで、
逆に番手の数字を徐々に大きくし、表面を細かく磨いていきます。

表面がマット状に仕上がったら、下処理完了です（※右写真参照）

『No.1037-A フレキシブルサンドペーパー』を使用すると
耐水ペーパーで起きやすい目詰まりが起きにくく、下処理に最適です。



No.1037-A フレキシブルサンドペーパー を使用した下処理チャート例



No.1037-A フレキシブルサンドペーパーをお使いの際は
『No.1037-B 専用パッド』に取り付けてハサミでカットし、
ご使用いただくと力が加えやすくなり、磨きやすくなります。



手磨きのメリット

ブリッジ付近の狭い箇所を磨く場合や、バフ掛けによる破損リスクがあるセルフフレームはバフ掛けの代わりに、手磨きによるツヤ出しが有効です。
No.1037-N などのを使用することで、狭い箇所もピンポイントで優しく磨くことができます。



① 下処理を済ませる

前ページの下処理を先に済ませ、マット仕上げの状態のフレームを用意します。



② ワンショットポリッシャーで磨く

手磨き用研磨剤『ワンショットポリッシャー』を一種類選び、フレームを磨きます。

ワンショットポリッシャーを適当なセリットに少量出し、下処理した表面をひたすら磨いていきます。

ツヤが出たらフレームを水でしっかり洗浄し、研磨剤を落として作業完了です。

注意事項

- ・研磨剤をつけたセリットで、誤ってレンズを拭かないようご注意ください。洗濯しても研磨剤が残る可能性があるため、一度研磨剤をつけたセリットは手磨き用としてご使用ください。



ワンショットポリッシャーの選び方

ワンショットポリッシャーは3種類ありますが、用途はすべて同じセルフフレームのツヤ出し用手磨き研磨剤です。1種だけでツヤ出し可能ですが、作業スピードや仕上がり方によって若干異なります。



OSUSUME

No. 1037-N ノーマル

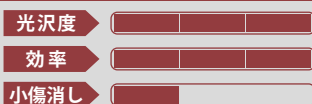
スタンダード



粒子の粗さを変えた複数の研磨剤配合。スタンダードな手磨き用コンパウンド。

No. 1037-P プロ

スピード重視タイプ



ノーマルより粒子の量が増えたことでより手早くツヤ出しができるタイプ。

No. 1037-H ハード

万能タイプ



粗めの粒子を配合したことで、小傷を消しつつツヤ出しができる万能タイプ。

■ バフ掛けのトラブルについて

トラブル	原因	解決方法
フレームが白(茶色)くなった	古い研磨剤がバフ布に固着している or 研磨剤がバフ布に均等にのっていない	バフ搔きを行うか、バフ布を交換してください。 →『1. バフモーターの基本セッティング』参照
傷が消えない	適切な研磨剤が選べていない or 下地処理不足	素材に応じて研磨剤を変える or 耐水ペーパーで下地を整えて下さい →『2. 研磨剤の基本知識』参照
えぐれて形が変わった	一か所に当てすぎ or 押し付け過ぎ	力加減を変えて、当てる位置を調整してください。 →『3. 研磨作業時のポイント』参照

■ よくある質問

質問	回答
Q. 研磨剤(白棒・青棒)はたくさんつけた方が良い?	A. 付けすぎは NG です。 多すぎると光沢が出にくくなったり、逆に曇りが発生することがあります。 薄く塗布し、足りなければこまめに追加するようにしてください。 →『2. 研磨剤の基本知識』参照
Q. バフへの押し当てる力の目安は?	A. 強く押さず、軽く押し当てる程度が適切です。 押しすぎると熱が発生し、白化・変形・傷の原因になります。 イメージとしては、「なでるように当てる」程度が理想です。 →『3. 研磨作業時のポイント』参照
Q. 一つのバフ布に対して、複数の研磨剤を使用しても良いか?	A. 基本的に NG です。 異なる粒子が混ざること、仕上げ時に細かい傷が残る原因になります。 研磨剤ごとに、バフ布を分けてください。 やむを得ず使用する場合は、バフ搔きでリセットしてから使用してください。 →『1. バフモーターの基本セッティング』参照
Q. バフ搔きはどのくらいの頻度で行うべき? (バフ布の交換タイミングは?)	A. バフ布の状態を確認しながら、必要に応じてこまめに行ってください。 以下のような状態が見られる場合は、バフ搔きを行うタイミングです。 ・研磨剤が固着している ・バフ布の表面が硬くなっている ・当たり面の中心がくぼんでいる、または平らでない なお、バフ搔きを行っても表面の状態が改善しない場合は、新しいバフ布に交換してください。 →『1. バフモーターの基本セッティング』参照
Q. 集塵機付きバフモーターのフィルター清掃頻度は?  (No.95)	A. 理想は毎日清掃です。 掃除機などを使用し、糸くずや研磨剤の粉塵を取り除いてください。 また、背面のフィルターが以下の状態の場合は交換を推奨します。 ・フィルターが極端に薄くなっている ・清掃しても吸塵効果が回復しない
Q. バフモーターを長時間回し続けても問題ないか?	A. 長時間の連続使用は避けてください。 モーターに熱がこもり、故障の原因になります。 本体が熱を持っている場合は、一度使用を中止し、モーターの熱が冷めるまで、時間をあけてください。
Q. バフ布交換後に回転音が大きくなった。故障か?	A. バフ布のサイズが左右で違うことが原因かもしれません。 片側のみ交換し、左右のバフサイズに差がある場合、軸のバランスが崩れて振動や異音が発生することがあります。 その場合は、両側とも新しいバフに交換してください。



機器修理方法について

弊社のフレームヒーター・バフモーター・超音波洗浄機など、修理対応いたします。

※お見積り・納期・修理可否については、お送りいただいた修理現品の確認後に、ご連絡いたします。

※事前のお電話によるお見積り・納期に関しては、製品の状態によって異なる為、お答えできません。

修理依頼表
PDF



修理依頼表 (機械・その他)	
ご記入日 年 月 日	
〒 郵便番号	
〒 市区町村 丁目 番 号	
TEL. FAX	
担当者氏名	
ご希望の修理内容	
1. フレームヒーター 2. バフモーター 3. 超音波洗浄機	
4. その他	

- 1 QR or ホームページの「修理依頼表(機械・その他)」をコピーし、注意事項をご確認の上、ご記入ください。

- 2 修理品を厳重に梱包し、修理依頼表と一緒にサンニシムラ大阪本社へお送りください(事前連絡不要)



- 3 届いた修理品を確認でき次第、ご連絡いたします。
(お見積り・代替機は、ご希望の方にご案内します)



- 4 修理完了後、修理品をお送りいたします。
状態をご確認いただきまして、修理完了となります。

ご不明な点があれば、いつでもお問い合わせください。