

## HSシリーズラインナップ

HS series lineup

HS360 (Aタイプ)



HS360 (Bタイプ)



HS630 (Aタイプ)



HS630 (Bタイプ)



HS840 (Cタイプ)



HS930 (Cタイプ)

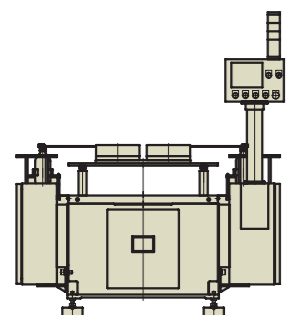


### 主要諸元

Main specifications

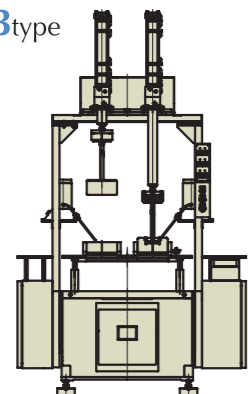
型式 仕様 Model	項目 Item	最大加工物径 Work dia. maximum (mm)	キャリア枚数 Carriers	修正リング Conditioning ring (mm)	定盤寸法 Plate size (mm)	定盤回転数 Revolution (min-1)	機械寸法 Machine size (mm)	機重量 Machine weight (kg)
HS360	Aタイプ	φ110	3	142×112×60	φ360	60	960×520×575	300
	Bタイプ						960×750×2030	400
HS470	Aタイプ	φ150	3	191×151×80	φ470	60	1304×750×820	700
	Bタイプ						1304×750×2214	800
HS630	Aタイプ	φ210	3	241×211×100	φ630	60	1350×790×860	800
	Bタイプ						1350×790×2680	900
HS840	Cタイプ	φ300	4	MP径φ330	φ840	70	1230×1710×2800	6000
HS930	Aタイプ	φ360	3	421×381×100	φ930	70	1230×2450×990	5000
	Bタイプ						1230×2450×3060	6000
	Cタイプ						1230×2450×2800	6500
HS1200	Cタイプ	φ440	4	MP径φ457	φ1219	70	1480×2000×2310	6000
HS2200	Bタイプ	φ950	3	1020×980×120	φ2200	50	3900×3930×3260	20000

Atype



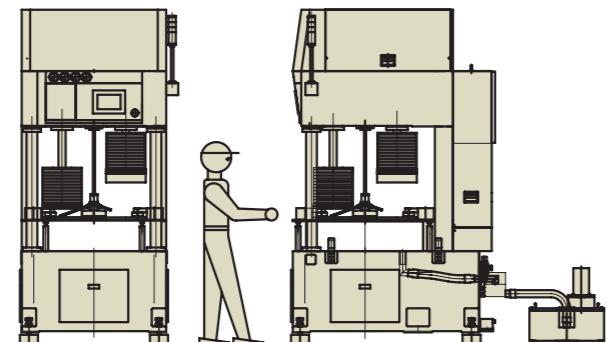
HS470 標準外観図

Btype



HS470 Bタイプ外観図

Ctype



HS840 標準外観図

### HAMAI 浜井産業株式会社

〒141-0031 本社 / 東京都品川区西五反田5丁目5番15号 TEL. 03(3491)0131(代表) FAX. 03(3494)7536  
 〒141-0031 東京営業部 / 東京都品川区西五反田5丁目5番15号 TEL. 03(3491)0135(代表) FAX. 03(3490)8030  
 〒326-0332 東日本営業部 / 栃木県足利市福富新町1480番地 TEL. 0284(71)0018(代表) FAX. 0284(72)8623  
 〒577-0011 大阪支店 / 東大阪市荒本北153番地 TEL. 06(6745)3821(代表) FAX. 06(6745)4182  
 〒326-0032 足利工場 / 栃木県足利市福富新町1480番地 TEL. 0284(71)3951(代表) FAX. 0284(72)8760  
 上海事務所 / 上海市虹橋路808号 上海加華商務中心A-8502室  
 Post code : 200030 TEL. 021-6448-0211 FAX. 021-6448-0991

### HAMAI CO.,LTD.

5-5-15, NISHI-GOTANDA, SHINAGAWA-KU, TOKYO, JAPAN 〒141-0031  
 TEL : 81-3-3491-0131・81-3-3491-0135 FAX : 81-3-3490-8030・81-3-3494-7536  
<http://www.hamai.com/>

※本仕様数値は不断の研究・開発により予告なく変更することがありますのであらかじめご了承ください。  
 The specifications herein are subject to change without prior notice.

HS200705-01

HAMAI

A SPECIALIST IN JAPANESE CRAFTSMANSHIP

精密片面ラップ・  
ポリッシ盤

HS Lapping/Polishing  
HS Series

浜井産業株式会社  
HAMAI CO.,LTD.

両面ラップ盤の技術でつちかわれた片面ラップ盤は、ラジアル方向の流体軸受をスラスト方向にも採用し、定盤の回転をさらに理想に近づけました。振動はもとより、定盤の回転フレや耐荷重を向上させ、1リング加工の安定性は非常に高く、高硬度材料から劈開性の強い加工物まで加工条件を選びません。

The single-sided lapping machine that has been cultivated by technology developed through double-sided lapping machines adopts a hydrodynamic bearing of the radial direction as well as for the thrust direction, whereby plate rotation has moved even closer to the ideal. Rotation runout and load bearing have been improved as well as vibration, and the stability of 1 ring processing is remarkably high. Processing conditions range from high hardness materials to high cleavage work.

○ **流体軸受を全機種標準装備 (HAMAIオリジナル)**  
Every machine is equipped with the Hydrodynamic Plain Bearing (HAMAI original)

○ **定盤平面維持方法が簡単**  
Simplified plate flatness maintenance system

○ **豊富なオプションにより多種材料を高精度加工**  
High accuracy processing of various materials achieved with diverse optional functions

**究極**の平面を作り出し、ITを**HAMAI**が支えます。  
HAMAI creates ultimate planes, and supports IT.

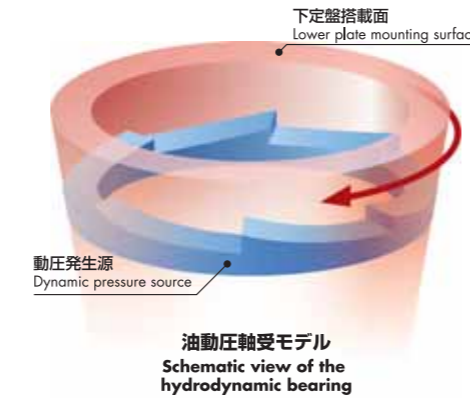
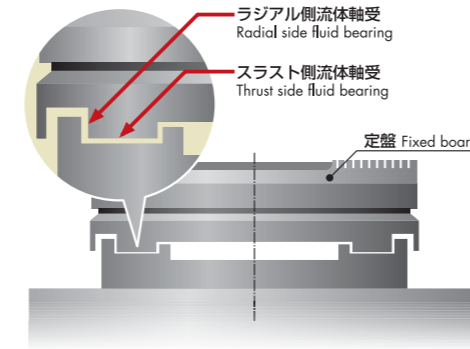


### 流体軸受 (油動圧すべり軸受)

Hydrodynamic Plain Bearing

下定盤の回転機構部は油動圧すべり軸受です。コンピュータシミュレーションを基に、低浮上高負荷に耐えられます。

The lower plate rotates on the hydrodynamic plain bearing. Based on computer-simulated design, the bearing has a low levitation and high loading capacity.

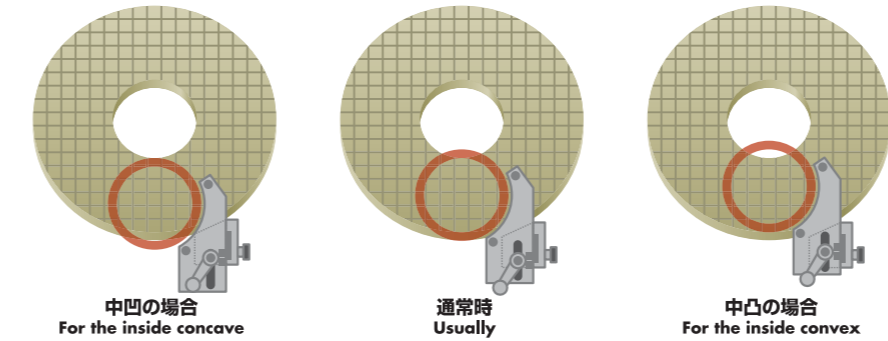


### 定盤平面維持方法

Lapping plate flatness keeping system

通常時はリング位置を盤巾の中心になるようにセットし、定盤が中凹の場合はリング位置が内周側、定盤が中凸の場合はリング位置を外周側にセットします。

Normally set the ring position to be the center of the plate width. Set the ring position on the inner circumference side when the center of the surface plate is convex. And set the ring position on the outer circumference side when the center of the surface plate is concave.



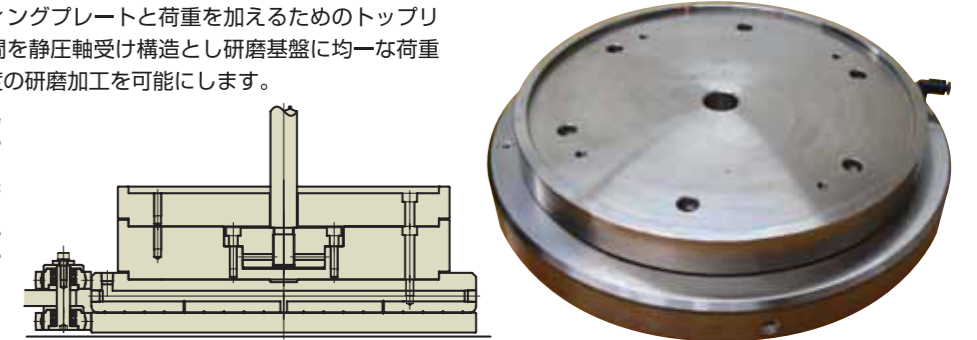
- **駆動歯車は、すべて焼入れ研削が施してあります。**  
All the drive gears are hardened and ground.
- **荷重はデッドウェイト式にて安全にコントロールができます。**  
The load can be controlled safely by the dead weight method.
- **ベースには、吸振性に優れた鋳物を採用しております。**  
The machine base is of highly vibration-absorbent casting.

### 静圧荷重

Hydrostatic load

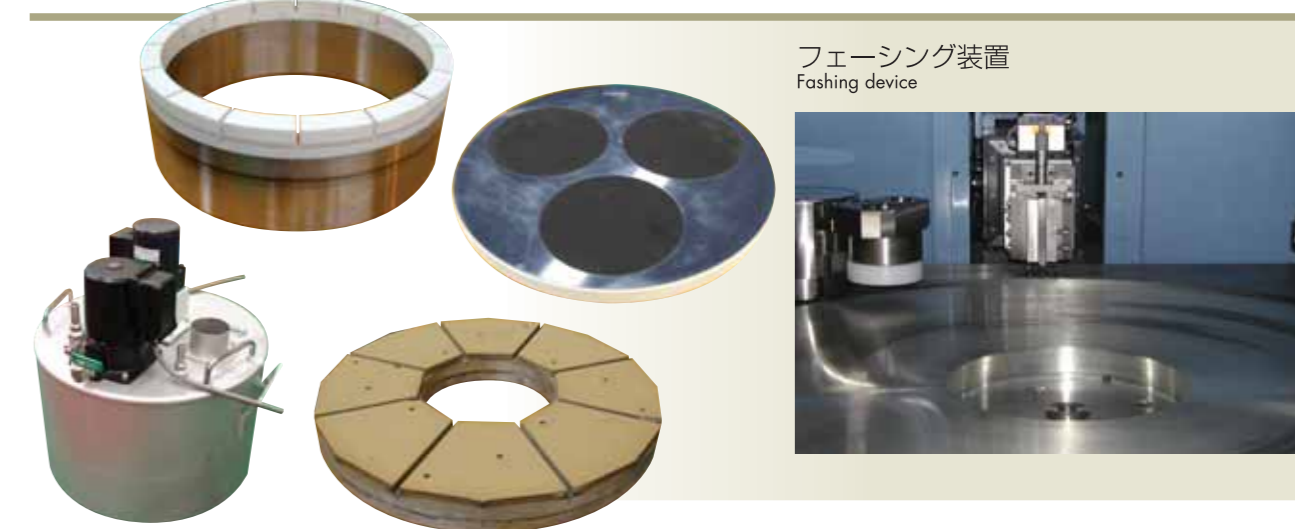
ワークを保持するマウンティングプレートと荷重を加えるためのトップリングとの結合を排し両者の間を静圧軸受け構造とし研磨基盤に均一な荷重を供与することにより高精度の研磨加工を可能にします。

The binding of the mounting plate to retain the work and the top ring to apply a load has been eliminated, and a hydrostatic bearing structure is used between them to apply a uniform load to the polishing base, in order to make a high precision polishing process possible.



### 特別付属品

Special accessories



### 開発・テスト室

Development & Test room

ラップ・ポリッシュ技術の開発およびお客様のテストのため「開発・テスト室」を設けております。専任の加工技術スタッフがサポートいたします。

We have development & test rooms to offer service and equipment to you for test lapping/polishing your workpieces. Test processing group personnel is ready to support you.

### 測定室 (クリーンルーム)

Measurement room (Clean room)

加工後の精度確認用に各種測定機を設置しております。Used to check the test lapped workpieces for accuracy.



	品名	HS360	HS470	HS630	HS840	HS930	HS1200	HS2200
1	ラップ定盤				●	●	●	
2	ポリッシュ定盤					●		●
3	銅定盤	●	●	●	●	●	●	●
4	銅定盤	●	●	●	●	●	●	●
5	DP定盤	●	●	●	●	●	●	●
6	定盤冷却機構	●	●	●	●	●	●	●
7	定盤冷却装置	●	●	●	●	●	●	●
8	フェーシング装置	●	●	●	●	●	●	●
9	コンディショニングリング (SUS+セラミックス)	●	●	●	●	●	●	●
10	コンディショニングリング (FCD450)	●	●	●	●	●	●	●
11	コンディショニングリング (SUS)	●	●	●	●	●	●	●
12	定盤測定治具	●	●	●	●	●	●	●
13	本体乗せ台	●	●	●	●	●	●	●
14	マウンティングプレート (セラミックス)	●	●	●	●	●	●	●
15	マウンティングプレート (SUS)	●	●	●	●	●	●	●
16	ウェイト	●	●	●	●	●	●	●
17	ボール型表示灯	●	●	●	●	●	●	●
18	循環タンク装置	●	●	●	●	●	●	●
19	攪拌タンク装置	●	●	●	●	●	●	●
20	リンス機構	●	●	●	●	●	●	●
21	ハンドシャワー	●	●	●	●	●	●	●
22	電空レギュレータ	●	●	●	●	●	●	●
23	トッププレート冷却機構	●	●	●	●	●	●	●
24	空圧計	●	●	●	●	●	●	●
25	流量計	●	●	●	●	●	●	●
26	強制駆動装置	●	●	●	●	●	●	●

(●はオプション有り)