

# ステンアツプ<sup>®</sup> I型

## スーパーMINI

### I型スーパー並みの性能

- つや無し (2B側) と鏡面 (BRIGHT側) の切替スイッチ付き
- 最高出力は 20A、本体重量は 6.7kg

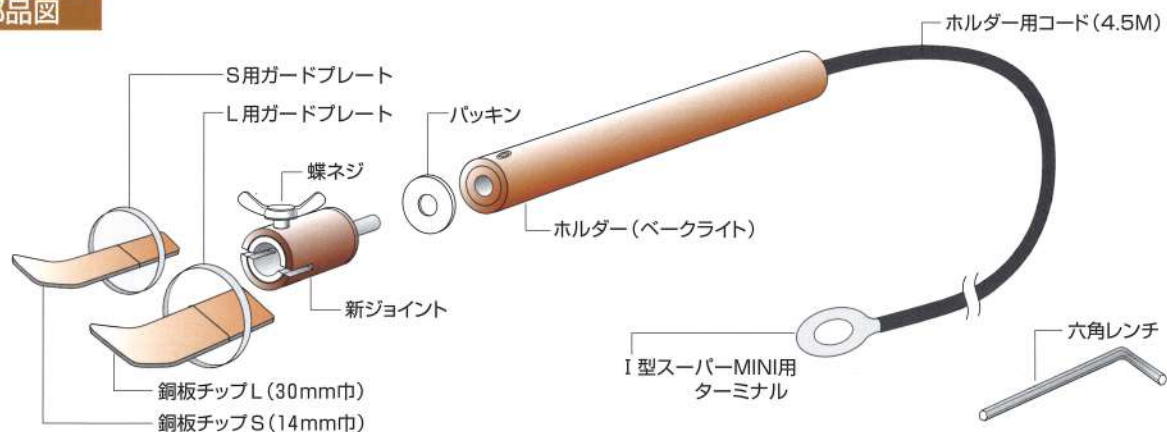


※ BRIGHT側は直流電流  
(汚れはすべてチップに付きます)

※ 2B側は交流電流  
(汚れはチップと製品の両方に付きます。  
製品に付いた汚れは、洗えばすぐ取れます)

MINI	切替スイッチ		仕上がり
	ブライツ側	2B材側	
ステンレス材料	○	—	白ぼけ防止機能付き
鏡面	○	—	少しだけつやが出ます
ヘアライン	○	—	2B材のままの仕上がり
2B材	—	○	両方使用可
No1材	○	○	

#### ホルダー部品図



**J.I.** 株式会社 ジェイ・インターナショナル

- 本社 / 〒152-0034 東京都目黒区緑が丘2-6-15  
電話 03(3723)7014(代) FAX03(3724)5185
  - 大和工場 / 〒242-0025 神奈川県大和市代官3-16-5  
電話 046(269)1141(代) FAX046(269)8377
- <http://www.j-i-chemicals.com/> E-mail: [j-i@gol.com](mailto:j-i@gol.com)

## 電解液の選定

- 弱酸性の場合——●焼けの取れは非常に良い。  
(SUS 50 E 又は ●電解後は良く水洗して下さい。  
SUS 50 EX を選択) ●部分溶接箇所は電解後、電解液を拭き取  
ってからステンゾール(中和・洗浄液)を  
充分スプレーし、5分後水洗又は濡れた  
ウエスで拭き取して下さい。  
●鏡面・ヘアライン←→SUS 50 E  
●2B材・No1材←→SUS 50 EX
  - 中性の場合——●焼けの取れは弱酸性液と比較して多少  
(SUS 50 AC を選択) 落ちます。  
●電解後は水洗又は濡れたウエスで拭き  
取して下さい。
  - ※切換スイッチを——●焼けの取れは良好。  
2B側(交流)に ●取れた焼けの汚れがチップと製品の両方  
にした場合 に付きます。  
製品に付いた汚れは水洗又は濡れたウエ  
スで拭けばすぐ取れます。
  - ※切換スイッチを——●焼けの取れは多少落ちます。  
BRIGHT側(直流)に ●茶色又は玉虫色に焼けた軽い焼けに最適  
にした場合 です。  
●取れた焼けの汚れはすべてチップに付い  
て製品には付きません。
- 注意** ●チップに付着した汚れは月一度か二度ヤ  
スリで落としてチップをきれいにして下  
さい。電気の流れが良くなります。

## クロスの使用法

クロスは東洋紡により開発されたスーパー繊維ザイロン®を使用した最強の電解研磨用クロスです。

- 銅板チップS(14mm巾)—CBクロスS(5cm位)を、先端部1cm位  
飛び出させて装着します。
- 銅板チップL(30mm巾)—CBクロスL(5cm位)を、先端部1cm位  
飛び出させて装着します。

- 注意**
- 穴があいたらCBクロスをまわして、違う  
場所でご使用下さい。又前後も入れ換え  
てご使用下さい。
  - CBクロスSは15mm巾、Lは30mm巾の  
筒状クロスです。  
定尺に切る場合は、カッターナイフ又は  
専用のハサミをご使用下さい。