

ステンアップ 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)の切換スイッチ付き
- 最高出力は20A、本体重量は6.7kg

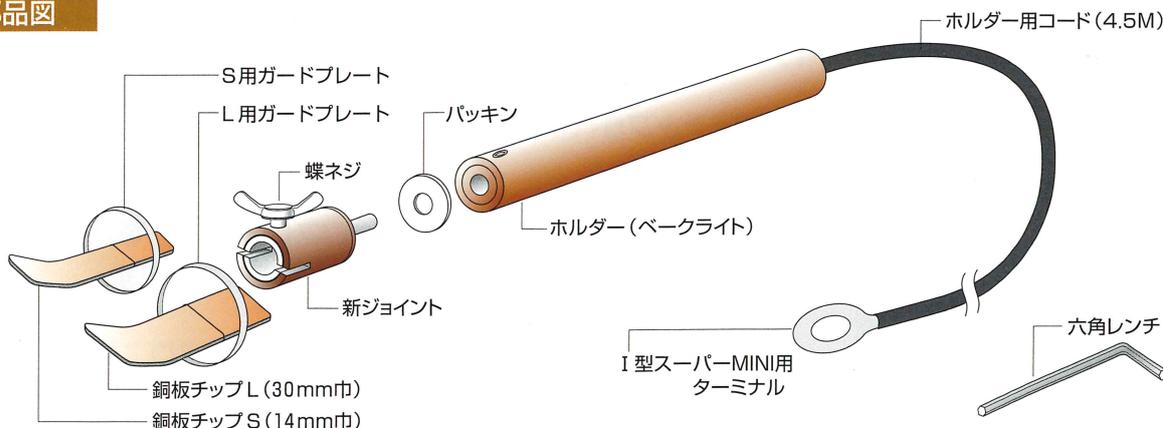


※ BRIGHT側は直流電流
(汚れはすべてチップに付きます)

※ 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	切換スイッチ		仕上がり
	ブライต์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



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

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
ウエスで拭き取って下さい。
●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
取って下さい。

- ※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。