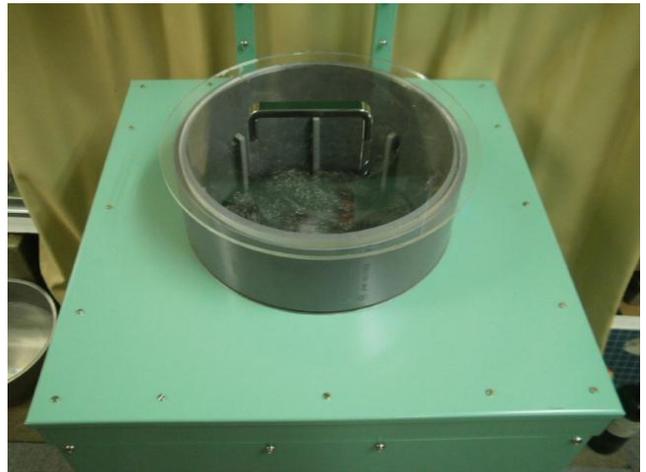


強力磁気バレル研磨装置
型式 PMB-01

取扱説明書

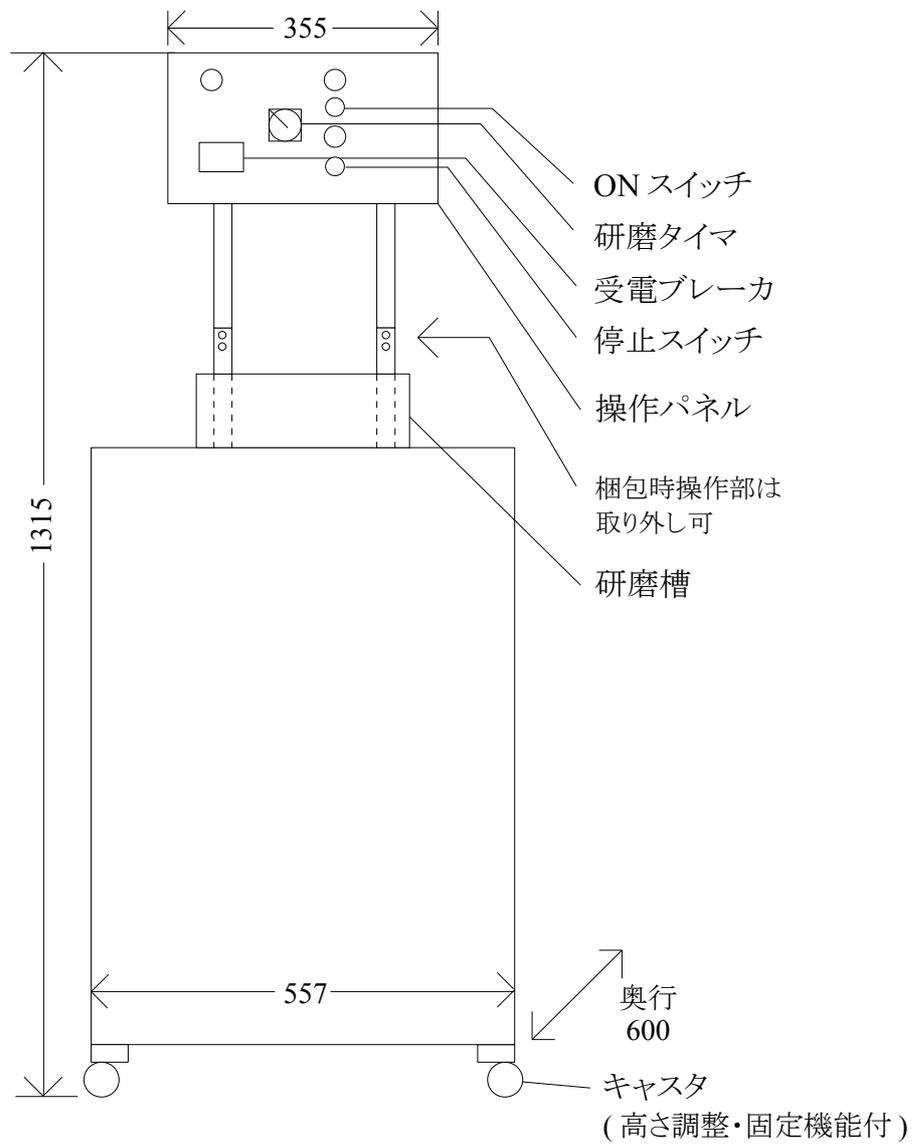


仕様

型式	PMB-01
外形寸法	W557 – D600 – H1315 (4面パネル 天板は2tステンレス製)
重量	約 86kg
電源入力	3phase 200V / 1phase 200V
モータ	3phase 50Hz 3.8A 60Hz 3.4A (東芝製)
回転数	インバータに依る回転制御(東芝製)
反転	タイマによる自動反転機能付
研磨槽	Φ318 – H200
中カゴ	Φ260 - H160
アクリル上蓋、キャスト付	

危険及び注意

1. 必ず研磨槽のフタをしてください。研磨ピンがはねることがあります。
2. 下部パネルを開けて運転をしないで下さい。
3. 操作パネル内には調整済み反転タイマとインバータが入っています。インバータ周波数は40Hz以下にしてください。感電にはご注意下さい。
4. 本体の周囲に磁気を帯びると機能が失われるものを近づけないで下さい。



作動

(作動前にアースは必ずおとり下さい)

1. 受電スイッチを入れます
受電ランプと停止ランプ点灯
2. タイマー時間の設定
3. ON スイッチを押します
ON ランプ点灯、停止ランプ消灯

研磨槽の説明

(ステンレスピン 700g 使用)

1. ステンレスピン(Φ0.5 5mm)を約 700g 入れます
2. 水を2~3l 入れ、中性洗剤を 50cc 程度入れます。
3. タイマーを 20~30 分に設定して ON スイッチを入れます。



研磨槽



铸造直後の状態(指輪)



中性洗剤 30cc を入れて、30 分研磨後の状態



細部のバリ取りと石膏取りに有効です



旋盤加工後のバリ取りに



古くなってしまったコレット



あまりに汚かったので、塩素系洗剤を50cc添加



純銀製・葱坊主
石膏が取れ、磨かれている



再溶解金属の酸化膜除去にm

汚れの酷いものは水で100倍程に希釈した塩素系洗剤をお使い下さい。
酸洗い後は十分な水で流し純水で煮沸、乾燥されることをおすすめ致します。

ステンレス製研磨ピンについて (別売)

標準	Φ0.5 5mm	1kg	単位
	Φ0.3 5mm	1kg	単位
	Φ0.7 5mm	1kg	単位

新しい研磨ピンは先端が尖っています。
1時間ほど水を入れてから運転してからご使用下さい。

販売元 (株) 鈴木商店 〒111-0056 東京都台東区小島2-21-12 TEL 03-3862-5666	製造元 P&C エレクトロニクス 〒160-0023 東京都新宿区西新宿8-6-7 TEL 03-3366-3515
---	--