



表面前処理装置

電解研磨装置

8818-V3

電解液が循環式のため従来の 1/2 の時間で効率よく研磨が可能
NaCl 溶液使用の為、手に触れても安全で無公害、その上経済的



電解研磨装置

8818-V3

面倒で時間の掛かる金属表面の研磨処理を一気に改善！！
プロト電解研磨装置 8818-V3で作業効率をUP

システム全体図

対象材料

鉄鋼材料全般、アルミニウム、銅、ニッケル、チタン、SUS等の金属全般

寸法

30(幅)×35(奥行)×15cm(高さ) 重さ8Kg

電源

90 ~ 265Volt 50/60Hz、10Aのユニバーサル電源

基本仕様

- ・研磨モード : 2種 (電解研磨/エッチング)
- ・タイマー設定 : 0~100秒、1分~100時間で任意に設定可
- ・印加電圧、電流 : DC 0~65V/0~10A間で任意に設定可
- ・印加電圧、電流表示 : アナログメーター表示
- ・警報ブザー : 研磨終了時の警報
- ・循環ポンプ : ブラシレスモーター式ギヤポンプ
- ・循環ポンプスピード : つまみで任意に調整可能
- ・ブレーカー及びヒューズ装備
- ・ステンレス製電解研磨液タンク

本体:持ち運びや研磨時に便利な角度調整ハンドル付き

電極プローブ、その他

交換先端チップ : 直径6,9,12,15mm(シリコン製)

グラウンド設置用部品:ワニ口クリップ、磁石

接続ケーブル及び循環ホース等

操作説明書(和文)

オプション関係

デジタル式電圧、電流表示

移動用運搬ケース(ペリカンケース)

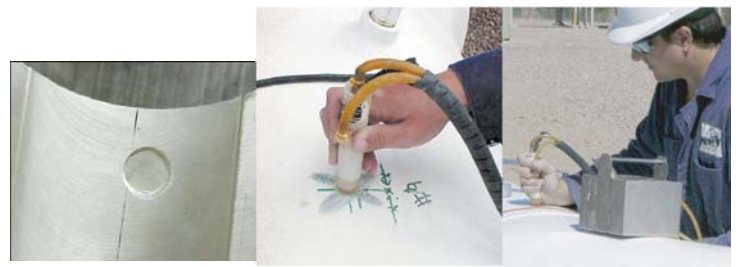
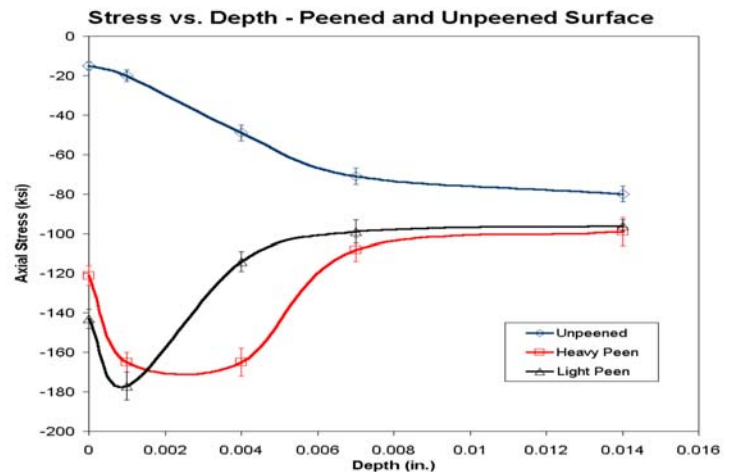
セルフメイド先端チップ作成キット

電解研磨液 A

ショートタイプの電極プローブ



(使用例:ピーニングの深さ方向の残留応力グラフ)



標準プローブとショートプローブ

電解液 A

交換式先端チップ



プロトマニュファクチュアリング株式会社

〒492-8239 愛知県稲沢市奥田中切町 82

ホームページ <http://protoxrd.jp>

電話:0587-81-6531

Fax:0587-81-6541