

1/4

**MIGHT**

# マイトスケーラ

MS - 337型

## 取扱説明書

この取扱説明書は大切に保管して下さい。



マイト工業株式会社

## マイトスケーラ MS-337型の使い方

### 安全にご使用頂くために

このたびは「スケーラ MS-337」をお買い求め頂きありがとうございます。  
ご使用前に、この取扱説明書を良くお読み頂き、正しく安全にお使い頂く様お願い致します。

**▲ 警告** 取扱を誤った場合に極めて危険な状態が起こる可能性があり、死亡又は、重症を受ける可能性が想定される場合。

**▲ 注意** 取扱を誤った場合に危険な状態が起こる可能性があり、中程度の障害や軽症を受ける可能性が想定される場合、及び物的損害が想定される場合。

### 安全に関して守って頂きたい事項

| 人身事故を避けるために、次の事をお守り下さい。                          |  |
|--|--|
| <b>▲ 警告</b>                                      | 1 機器の操作は、この取扱説明書をよく理解し安全な取扱ができる知識と技能を必要とします。   |
|  | 2 機器の接地は、電気工事士の資格を有する人が、法規(電気設備技術基準)に従って接地工事をして下さい。  |
| <b>▲ 警告</b>                                      | 電解液は薬品です。特に酸性電解液は刺激性があるので、皮膚や目に炎症を起こす事がありますので下記の事をお守り下さい。  |
|  | 1 作業時や電解液の取扱には、保護メガネ(ゴーグル)、ゴム手袋を使用して下さい。   |
|  | 2 電解液は他の液と混合しないで下さい。有害ガスが発生する場合があります。  |
|  | 3 電解液の保管は子供の手の届かない安全な場所に保管して下さい。   |
|  | 4 電解液が皮膚に付着した場合は、流水で十分に洗浄して下さい。その後、ハンドクリーム等を塗って油成分を補給して下さい。                                      |
|  | 5 電解液が目に入った場合は、水道水で洗浄後すぐに医師の診断を受けて下さい。   |
| 6 誤って電解液を飲んだ場合は、直ちにコップ1~2杯の水を飲んで急いで医師の診断を受けて下さい。 |  |
| <b>▲ 警告</b>                                      | 作業時にはガスが発生します。密閉された場所での作業は危険です。  |
|  | 1 発生ガスを吸引しめすと健康を損なう恐れがあるので保護マスクを使用して下さい。又狭い場所では十分に換気し風上で作業して下さい。                                 |
| 2 気分が悪くなった場合は医師の診断を受けて下さい。                       |  |
| <b>▲ 注意</b>                                      | 作業中に高温になる部分があります。  |
|  | 作業直後のステッシャー(電極)、フェルト、クロス、母材は高温になっているので、素手で触れると火傷します。ステッシャー、クロス等の交換は冷却してから行うが、火傷を防ぐため保護具を使用して下さい。 |

### 使用上の注意

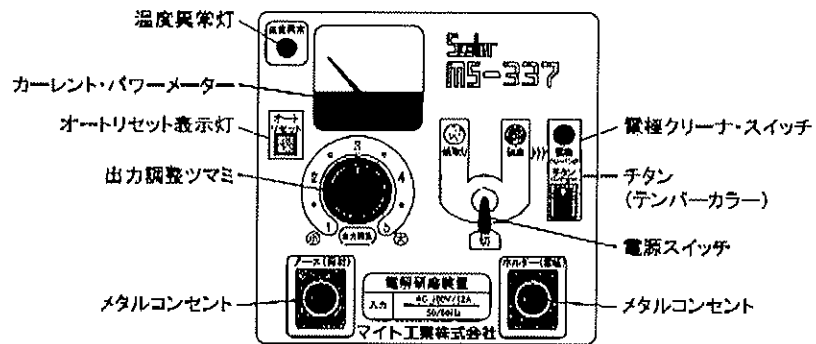
- ▲ 注意**
- 電解液が衣服に付着した場合、衣服を傷めます。
  - 酸性電解液は腐食性があるので誤って衣服に付着した場合は、直ちに流水で十分に洗浄して下さい。
  - 冷却方式は自然空冷で機器の底面より吸気し、背面より排気していますので、壁面より20cm以上離し、また底面の吸気口をふさがないように配慮して下さい。
  - 酸性電解液の残液は、完全に洗いながして下さい。

3/4

## 仕 様

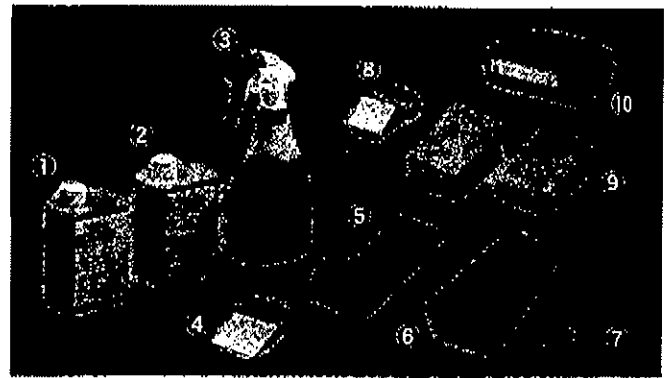
|      |                    |
|------|--------------------|
| 名 称  | マイトスケーラ MS-337     |
| 入 力  | AC100V 50/60Hz 12A |
| 重 量  | 12.6Kg             |
| 外形寸法 | W200×L460×H295mm   |

## パネル面の名称



## セット内容

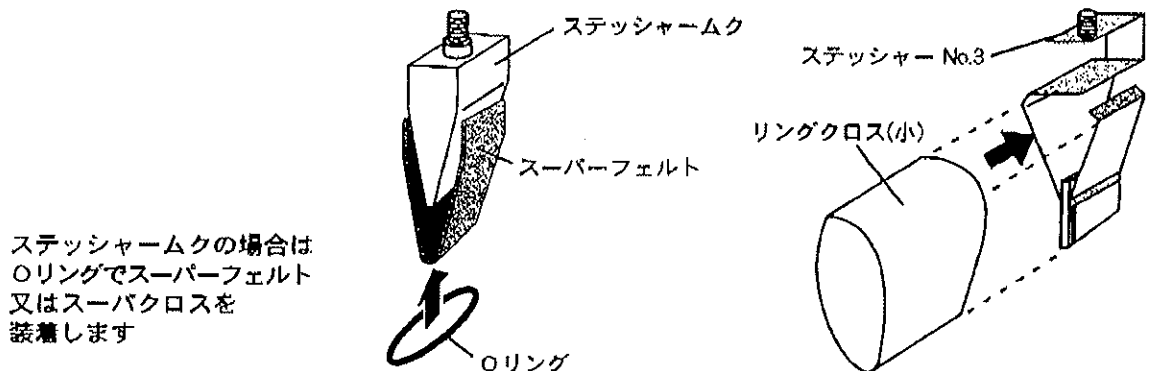
- ①電解液 SUS 200 500ml
- ②電解液 SUS (N) 500ml
- ③中和剤 (スプレー) 500ml
- ④ステッシャームク
- ⑤スーパークロス 30cm
- ⑥スーパーフェルト (5枚)
- ⑦Oリング (2個)
- ⑧ステッシャー No.3
- ⑨リングクロス (小20枚)
- ⑩電解液小分け容器



## ご使用になる前に

- (1) パネル面のメタルコンセント2ヶ所にホルダーコード、及びアースコードを接続します。
- (2) ホルダー先端のステッシャーにクロスを装着します。(図参照)

ホルダー先端のステッシャー(電極)にクロスを取付けます。



- (3) 電解液 SUS (N) 又は SUS 200 を電解液小分け容器に移します。

## スケール（焼け）取り作業

- (1) 母材をアースコードのクリップで挟みます。
- (2) パネル面の電源スイッチを母材の光沢に合わせて、「研磨」又は「焼取り」に入れます。
- (3) ステッシャーに取り付けたクロスを電解液にタツプリ浸してから母材のスケール部に軽くあてますと、カーレント・パワーメーターの指針が徐々に振れだし、母材との接触部より気泡が発生し反応が始まります。ステッシャーのあて方は、烏がえさをつつく要領で（やや、ゆっく）り）2～3秒の割合で母材の仕上がり様子（スケールの取れ具合）を見ながら作業を進め、スケールが取れば順次ステッシャーを移動させます。
- (4) 作業中に出力が短絡（ショート）した時や過電流（出力オーバー）が流れた時は、保護回路が働きオートリセット表示灯やブザー（連続音）が作動し出力を遮断しますが、3～4秒内に自動的に本機の出力を正常に戻します。保護回路が頻繁に働く場合は、クロスの破れか出力オーバーですので、クロスを取り替えたり、出力を少しさげて下さい。
- (5) SUS(N)（弱酸性電解液）を使用する場合  
電源スイッチは「焼取り」又は「研磨」で使用して下さい。  
但し「艶無2B」の場合に、同じ箇所を必要以上に研磨しますと、部分的に鏡面状態になります。
- (6) SUS200（中性電解液）を使用する場合  
電源スイッチは「焼取り」で使用して下さい。母材とほぼ同一の光沢に仕上がります。

## 作業後の処置

- (1) 水洗い  
作業後の母材に残った電解液は、流水でスポンジ、洗車ブラシ、雑巾等で「なで洗い」して下さい。  
特に、SUS(N)（弱酸性液）は出来るだけ早く洗い、溶接箇所のあわせ目、重なり目、すき間の残液には注意して下さい。
- (2) 中和剤のご使用  
水洗いだけでは取れにくい“すき間”に残った弱酸性液は、中和剤を充分にスプレーし、発泡後ピンク色になったのち、やがて泡がおさまり、薄いインク色になるまで中和して、その後充分な水洗いをして下さい。

## 温度異常停止機能

温度異常灯は、通常点灯することはありませんが、本機を目的以外の用途の使用や、トランスの温度が異常に上昇した場合に点灯し、出力を遮断、機器を保護します。

トランスの温度が下がれば消灯し出力も復帰します。

## 電極クリーナー機能&チタン焼け取り（テンパーカラー）

作業を続けると、母材の焼け（スケール）がステッシャーに付着しますが、この汚れたステッシャーをクリーニングします。

電源スイッチを「研磨」側に入れ、電極クリーナー・スイッチを入れて下さい。この状態で作業しますと、電流が逆に流れステッシャーの汚れが母材に移りステッシャーがクリーニングされます。この時、母材には廃材等を利用して下さい。（チタンの焼け取りができます。酸性液使用）

電極クリーナー機能の使用後は、電極クリーナー・スイッチを「OFF」に戻し電極クリーナーの表示灯が消灯している事を確認して下さい。