

# 卓上傾斜切削機

深さ方向分析に秘策

かんたん分析準備



- **切削面上に6～300倍拡大の深さ情報**  
塗層膜、フィルム等の積層試料の成分分析において 傾斜切削面から深さ情報が得られます。
- **積層材料の分析、劣化層の定量評価に最適**  
傾斜角度は $0.2^{\circ}$  ～ $10^{\circ}$  範囲( $0.2^{\circ}$  刻み)で設定できるため 試料の深さ方向に合わせた傾斜切削面を作製することができます。
- **ダイヤモンドの採用で硬い試料も切削が可能**  
単結晶ダイヤモンドを使用しているため 精度の高い切削面を作成し硬い試料も切削可能です。
- **簡単な操作性による分析試料作製時間の短縮**  
単純な操作手順でどなたでも同じ試料を作製することが可能です。
- **持ち運び可能なコンパクトサイズ (275mm(W) × 205mm(D) × 200mm(H) 7kg )**  
小型サイズのため省スペースで使用可能かつ移動も簡単です。

## 仕様

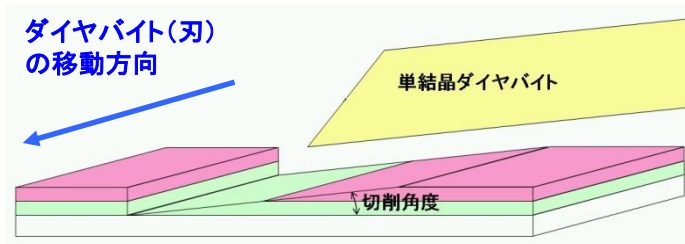
切削刃	： 単結晶ダイヤモンド ・ 超硬バイト
試料寸法	： 70 × 70 (mm)以下(厚み10mm以下)
適用材料	： 樹脂、複合材、プラスチック他
本体寸法	： 275(W) × 205(D) × 200(H)mm
重量	： 7 (kg)

# 卓上傾斜切削機

## 切削原理

傾斜角度 0.2～10°  
理論拡大率 286～6倍

積層の厚みに合わせて  
傾斜切削面を作製します。



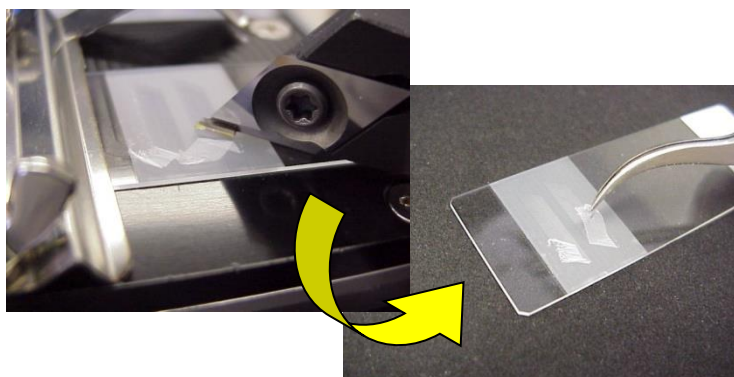
<塗膜切削例>



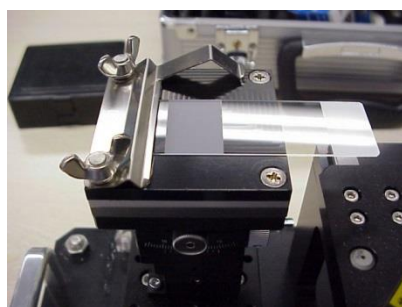
<薄膜切削例>



材質によっては、切片の採取も可能。  
透過分析及び熱分析等に有効な  
サンプルとなります。



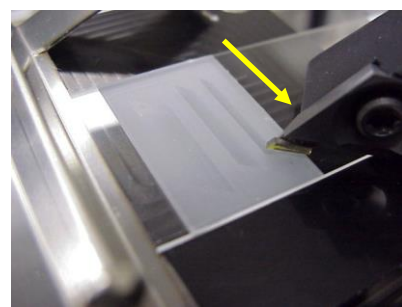
## 切削手順



① シート、フィルム状のサンプルは  
スライドガラス等に貼り付けて  
ステージへ設置します。



② 刃は水平状態でステージを傾けます。  
(傾斜角度の設定)



③ 刃を移動させて切削します。

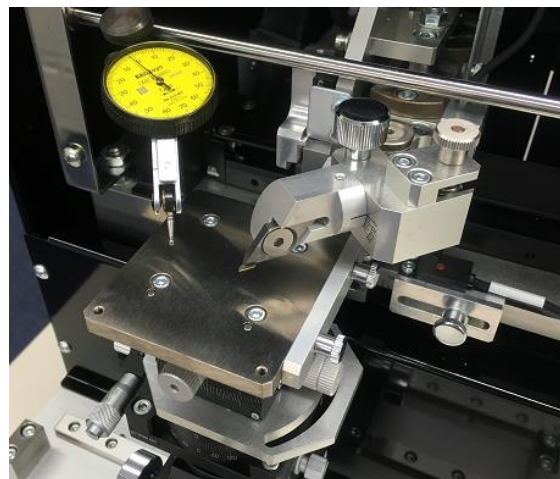


**i-NEAT 株式会社**

愛知県名古屋市千種区池下1-11-21  
TEL:052-764-3341 FAX:052-764-3340  
mail: madoguchi-neat@neat21.co.jp  
URL: <http://www.neat21.co.jp>

# 卓上自動傾斜切削機

より精度を求めた傾斜切削を実現！



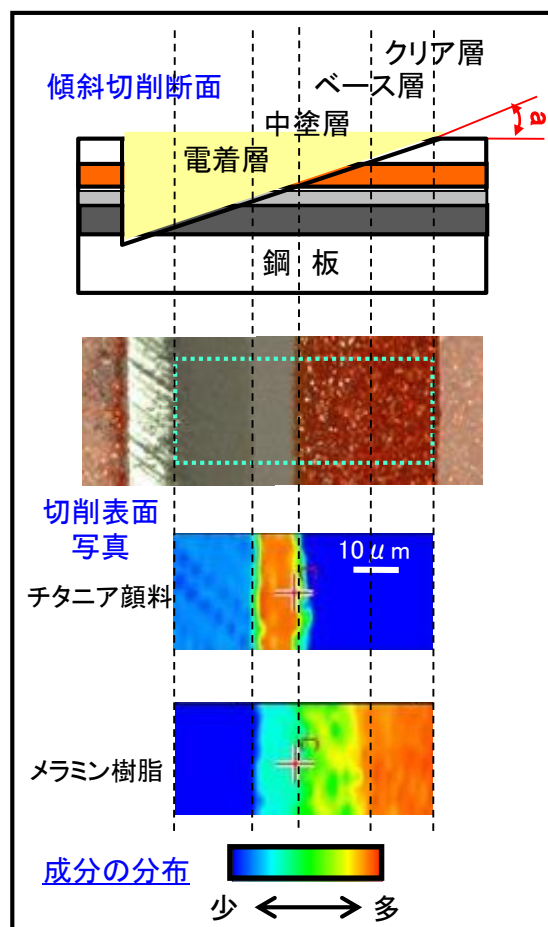
- ◆ 自動切削（速度可変、繰り返し切削可）
- ◆ 切削荷重可変による面粗度の最適化
- ◆ 傾斜切削面上に6～300倍拡大の深さ情報
- ◆ 積層材料の分析、劣化層の定量評価に最適

仕様

切削刃 : 単結晶ダイヤモンド・超硬バイト  
傾斜角度 : 0～10°（任意設定可）  
切削速度 : 0～12mm/sec  
切削加重 : 50～500g  
切削エリア : 5×60mm  
適用材料 : 樹脂、複合材、プラスチック他

 i-NEAT 株式会社

愛知県名古屋市千種区池下1-11-21  
TEL:052-764-3341 FAX:052-764-3340  
mail: madoguchi-neat@neat21.co.jp  
URL: <http://www.neat21.co.jp>



積層塗膜の分析例