

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° ～ 10° 範囲(0.2° 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

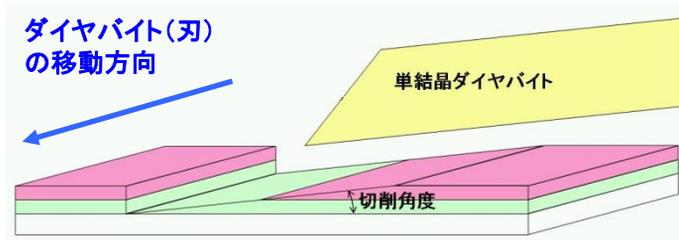
- 切削刃 : 単結晶ダイヤモンド ・ 超硬バイト
- 試料寸法 : 70 × 70 (mm)以下(厚み10mm以下)
- 適用材料 : 樹脂、複合材、プラスチック他
- 本体寸法 : 275(W) × 205(D) × 200(H)mm
- 重量 : 7 (kg)

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。

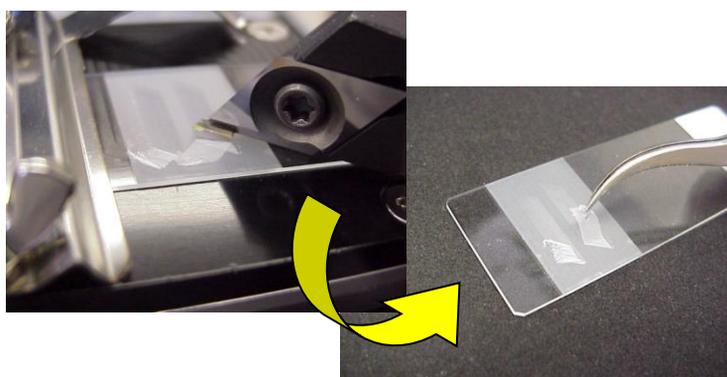


<塗膜切削例>

<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。



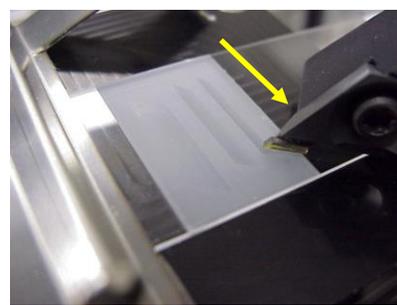
切削手順



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。

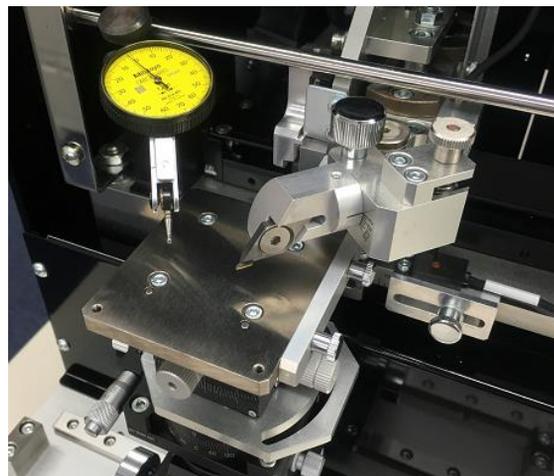


i-NEAT 株式会社

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！



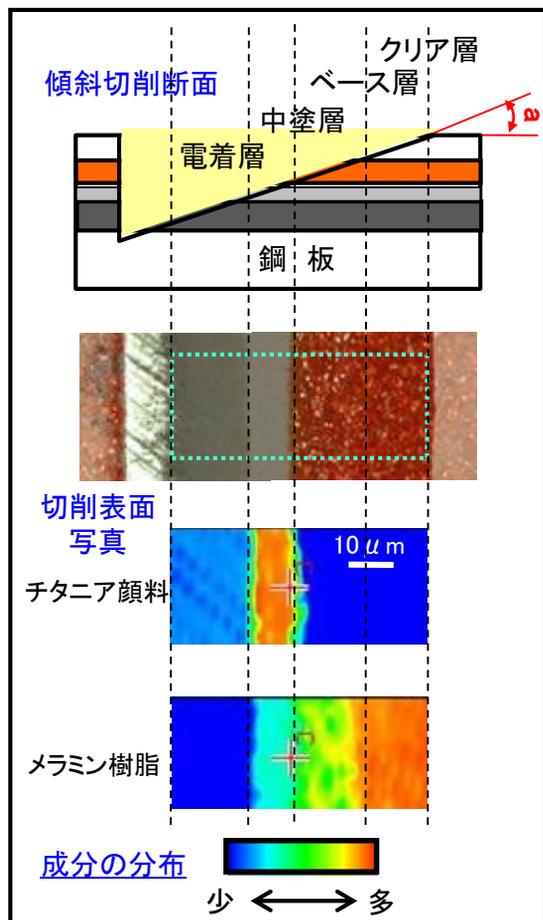
- ◆ 自動切削(速度可変、繰り返し切削可)
- ◆ 切削荷重可変による面粗度の最適化
- ◆ 傾斜切削面上に6~300倍拡大の深さ情報
- ◆ 積層材料の分析、劣化層の定量評価に最適

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



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