



試料作製 “ワンポイントアドバイス” 硬い試料の面出し

硬度の高い材料には確実な研削力が必要です。

- ① 耐水研磨紙 (SiC ペーパー) は研削力が高いですが研削力の低下が著しく、硬い試料の面出しには不向きです。
耐水研磨紙 (SiC ペーパー) は繊細な材料・展性のある材料、短時間の使用、そして硬い材料で違うアプローチが必要な場合の使用に大変効果的です。
- ② 硬い試料の面出しには、一定の研削力が持続する、ダイヤモンドディスクの使用が効果的です。
- ③ ダイヤモンドディスクは研削していると目詰まりします。15~20 分使用毎に 1 度ドレッシングしましょう。

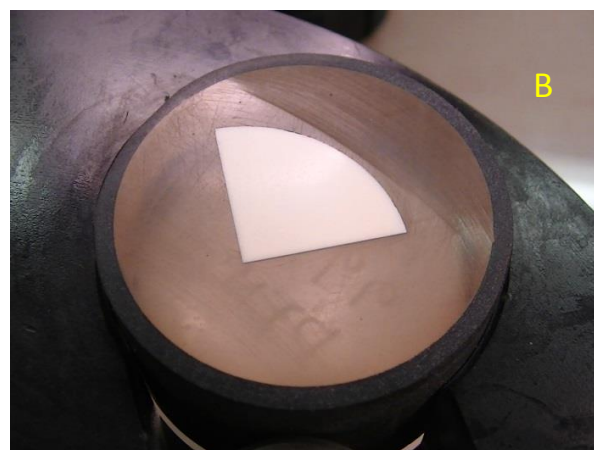
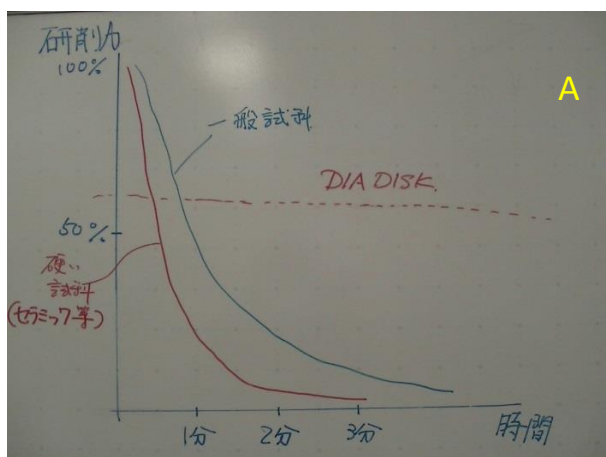


図 A: 研削力比較表 耐水研磨紙 (SiC ペーパー) & ダイヤモンドディスク

耐水研磨紙: 青線 - 軟らかい材料 (アルミ) / 赤線 - 硬い材料 (セラミックス)

図 B: 耐水研磨紙 (SiC ペーパー) では試料に負けてしまい、硬くない埋込樹脂ばかり削れてしまいます。

動画でわかりやすく説明しています。ビューラーホームページをご覧ください。

<http://www.buehler.com/Japan/buehler-news-room.php>

ビューラーアプリケーションラボでは試料作製に関するご相談を受け付けております。

info.japan@buehler.com へ メールで送信ください。

2016 Vol.7 : ビューラーアプリケーションラボ

ビューラー

ITW ジャパン株式会社

〒108-0022

東京都港区海岸 3-9-15 LOOP-X 6F

TEL: 03-5439-5077

E-mail : info.japan@buehler.com

Homepage: www.buehler.com/Japan/