

切断ホイールの 選択ガイド

ストルアスは微細構造切断面作成用に設計された、市場でも最も広範な切断ホイールを提供しています。ストルアスの切断ホイールは、ストルアスの切断機で使用するために徹底的に試験され、最適化されています。

切断ホイールは、市場にある他の機械にも同様の仕様であれば、他の機械にも適用可能です。

正しい切断ホイールの選択方法:

材料の硬さが分かっている場合、ページ最上部の表を使用してください。最下部の表で、特定の切断機に適した切断ホイールを見つけられます。材料の硬さが分からない場合、下記の表の材料グループに従って適切な切断ホイールを見つけてください。

1. 右図のY軸上で、切断する材料の硬さの位置まで進みます。
2. お客様の用途に合った材料グループと交差するまで右に移動します。切断する材料が1つのみの場合、材料の硬さが可能な限り間隔の中央になるようなホイールを見つけます。2つ以上の材料の場合、硬さ範囲全体を網羅したホイールを見つけられるか確認してください。
3. 各材料グループの番号(I-XI)を見つけて、お客様の切断機に対して適切なホイールのコードを下記の表から確認してください。

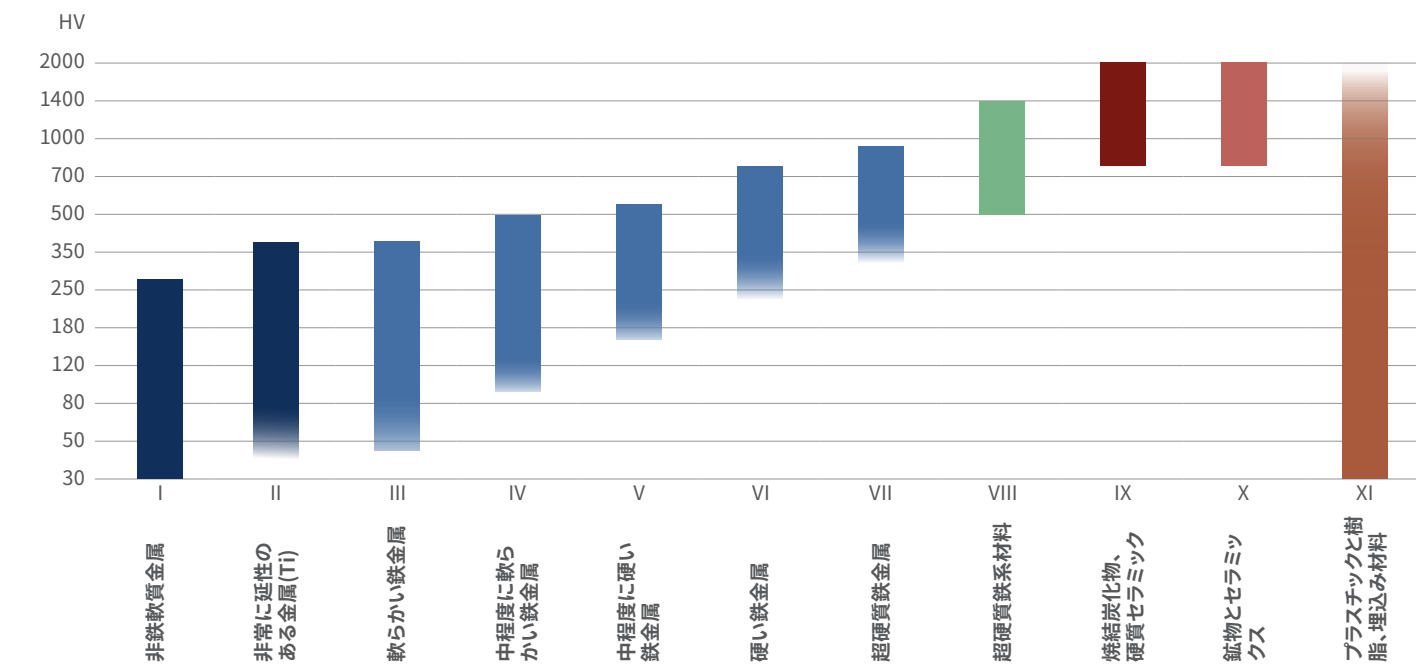


	研磨剤	結合剤
●	SiC	ベークライト
●	Al2O3	ベークライト
●	(CBN)	ベークライト
●	ダイヤモンド	ベークライト 硬質と延性材料
●	ダイヤモンド	メタル 硬質と脆性材料
●	ダイヤモンド	金属めっきされた 埋め込まれた材料、 主に樹脂

切断機	標準ホイールサイズ*
Magnutom(マグナトム)-500/-5000	508 x 3.5 x 32
Exotom (エグソトム) -100/-150 Magnutom-400/-500/-5000	432 x 3.0 x 32
Axitom(アキシトム)-5/400	400 x 3.0 x 32
Axitom-5	350 x 2.5 x 32
Labotom(ラボトム) -15/-20	350 x 2.5 x 32
Exotom/Unitom (ユニットム) -2/-5/-50	350 x 2.5 x 32
Unitom/Discotom(ユニットム/ディスコトム) -50/-60/-65/-100	300 x 2.0 x 32
Discotom-5/-6/-10/ Labotom-3/-5	250 x 1.5 x 32
Discotom/Labotom	235 x 1.5 x 22
Discoplan (ディスコプラン) -TS	200 x 1.0 x 22
1) 406 x 1.8 x 32 2) 350 x 1.5 x 32 3) 356 x 1.5 x 32 4) 305 x 1.8 x 32 5) 305 x 1.5 x 32	

精密切断機	標準ホイールサイズ*
Secotom (セコトム) 1/-10/-15/-50-6/-20/-60**	200 x 0.8 x 22
Accutem-10/-100/-5/-50 (アキュトム-10/-100/-5/-50)	150 x 0.5 x 12.7
Accutem-2	125 x 0.5 x 12.7
Minitom (ミニトム)	125 x 0.5 x 12.7
特殊サイズを持つホイール	100 x 0.3 x 12.7 75 x 0.15 x 12.7

* mm単位での直径 x 幅 x 内径



10S51			30A51	40A51 42A51 ¹⁰	50A51 52A51 ¹⁰	60A51 62A51 ¹⁰	B0C50	B0D51 ¹⁷	M0D51 ¹⁶	E0D36 ³
10S43	20S43		30A 43	40A43 42A43 ¹⁰	50A43 52A43 ¹⁰ 58A43 ¹⁸	60A43 62A43 ¹⁰ 66A43 ¹² 68A43 ¹⁸	B0C41 ¹	B0D35 ²	M0D35 ²	E0D36 ³
10S40	20S40		30A40	40A40	50A40 58A40	60A40 68A40	B0C41 ¹	B0D35 ²	M0D35 ²	E0D36 ³
10S35	20S35	20A35	20A35	30A35	40A35	50A35 56A35 ¹² 58A35 ¹⁸	B0C35 ⁶	B0D35 ² B7D35 ^{2/15}	M0D35 ²	E0D36 ³
10S35	20S35	49A35 ¹⁹ 30A35	49A35 ¹⁹ 40A35	49A35 ¹⁹ 50A35 56A35 ¹²	60A35 66A35 ¹²	60A35 66A35 ¹²	B0C35 ⁶	B0D35 ² B7D35 ^{2/15}	M0D35 ²	E0D36 ³
10S35	30S35	20A35	30A35	40A35	50A35 56A35 ¹² 58A35 ¹⁸	60A35 66A35 ¹² 68A43 ¹⁸	B0C35 ⁶	B0D35 ² B7D35 ^{2/15}	M0D35 ²	E0D36 ³
10S30	20S30		30A30	40A30	50A30	60A30 66A30 ¹²	B0C31 ⁴	B0D31 ⁴	M0D31 ⁵	E0D30 ⁵
10S25	20S25	20A25	30A25 33A25 ⁹	40A25 46A25 ¹²	54A25 50A25 ¹¹ 56A25 ¹²	60A25 66A25 ¹²	B0C25 ⁷	B0D25 ⁸	M0D25 ⁸	E0D25
10S24	20S24		30A24	40A24	50A24	60A24				
									B4D20	M4D20

6) 350×1.8×32 7) 幅=1.3 8) 幅=1.1 9) 幅=0.8 10) 繊維強化プラスチック 11) 硬質・軟質材料用、ニッケル合金
 12) 3D 切断ホイール 13) 幅=0.6 14) 幅=0.4 15) 鋼鉄内の焼結カーバイド用 16) 幅=2.4 17) 幅=3.2 18) プレミアム切断
 19) 繊維強化

10S20	10S20	30A20	30A20	50A20	50A20	50A20	B0C20	B0D20	M0D20 ¹³ M1D20 ¹³	E1D20
10S15	10S15	40A15 30A15	40A15 30A15	50A15	50A15	50A15	B0C15	B0D15	M0D15 M1D15	E0D15
30A13	30A13	30A13	30A13	50A13	50A13	50A13	B0C13	B0D13 ¹³	M0D13 ¹⁴ M1D13 ¹⁴	M1D13 ¹⁴
M1D13 ¹⁴	M1D13 ¹⁴	B0C13 ¹³	B0C13 ¹³	B0C13 ¹³	B0C13 ¹³	B0C13 ¹³	B0C13 ¹³	B0D13 ¹³	M0D13 ¹⁴ M1D13 ¹⁴	M1D13 ¹⁴
これらのホイールは高精度または最低限の材料損失が必要な場合に 小型試料の切断に Accutom-2/-5/-50とSecotom-1/-10/-15/-50-6/-20/-60の両方で使用できます。									M0D10 M1D10	M1D10
									M0D08 M1D08	M1D08

** Secotom-1 ではM0D20 + B0D20のみを使用してください

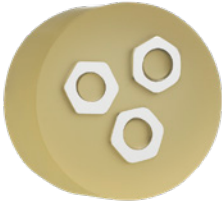
熱間埋込み 選択ガイド

樹脂	ClaroFast (クラロファスト)	CitoFast (シトファスト)	ConduFast (コンデュファスト)
			
材料	アクリル	アルミニウム充填剤を含む アクリル	アイアン充填剤を含む アクリル
特定の特性	明澄透明	急速な埋込み DuroFast または LevoFast に対する「基材」として使用さ れる場合でも、短い工程時間	導電性
推奨用途	透明な埋込み 多孔質試料	迅速な埋込み時間。 軟質材料用	電解研磨
種類	熱可塑性	熱可塑性	熱可塑性
収縮性 1-3 (1が最良)	..	..	..
硬さ 1-3 (1が最も軟質)	..	..	.
除去率	高	高	高
処理パラメータ*			
加熱温度(°C)	180	180	180
量 (ml)	20	20	20
加熱時間 (分)	4	2,5	3,5
加熱圧力 (bar)	350	300	250
冷却時間 (分)	6,5	1	1.5
冷却率	低	高	高
処理時間 (分)	10.5	3.5	5
用途 / 特定の特性	透明な埋込み 多孔質試料** 表面の絶縁物 ConduFast 用	軟質材料用* 基材として使用される 場合でも迅速な埋込み	電解研磨

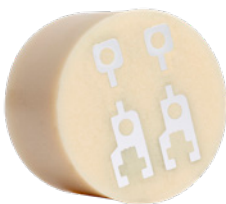
45% 炭素鋼試料 (20 vol%) を含む直径 30 mm の埋込み * 埋め込まれた砥粒はアルミニウム充填剤内で発生する可能性があります ** センシティブモードを使用

DuroFast (デュロファスト)	LevoFast (レボファスト)	PolyFast (ポリファスト)	PuriFast (プリファスト)	MultiFast (マルチファスト)
				
ミネラル充填剤を含むエポキシ	鋳物およびグラスファイバー充填剤添加メラミン樹脂	炭素充填剤添加ベークライト	木およびミネラル充填剤を含むポリプロピレン	木材充填剤添加ベークライト
非常に低い収縮率 非常に低い除去率	非常に低い収縮率 高い除去率	非常に低い収縮率 高い除去率	中程度の収縮率 高い除去率	中程度の収縮率 中程度の除去率
硬質材料に対する卓越した縁ダレ防止	優れた縁ダレ防止 低～中程度に硬質な材料用	迅速な埋込み工程 SEM 検査	一般的に低～中程度に硬質な材料に使用	低～中硬度試料のルーティン検査 色識別
熱硬化性	熱硬化性	熱硬化性	熱可塑性	熱硬化性
•	•	•	•••	•••
•••	•••	••	•	•••
低	高	高	高	中程度
180	180	180	150 - 180	180
20	25	20	25	25
3,5	3,5	3,5	3	3
325	250	250	250	250
2	2	1.5	2	2
高	高	高	高	高
5.5	5.5	5	5	5
硬質材料用 卓越した端部保持	低～中程度に硬質な材料用 卓越した端部保持	SEM検査	未分類、危険な部品なし 低～中程度に硬質な材料用 基材としても最適	低～中硬度試料のルーティン検査 基材としても適しています

冷間埋込み – アクリル樹脂の選択ガイド

材料	VersoCit (ベルソシット) -2	ClaroCit (クラロシット)
		
硬化時間	10分	20分
収縮率 1から4 (1が最良)	****	***
用途	一般的な検査用 • 軟質から中程度に硬質な材料の定期検査	高い透明度 • 汎用 • ターゲット試料作製
推奨される重量混合比	液体:2 粉末:3	液体:6 粉末:10
混合比容量	液体:1 粉末:2	液体:2 粉末:5
混合時間	30 秒	1 ½ 分
ポットライフ	3分	1 ½ 分
色	帯黄色、半透明	無色、透明 (加圧下で硬化した場合、極度に透明)
EpoDye を使用して染色可能		X
ピーク温度	100 °C / 212 °F	90 °C / 194 °F
硬さ	82ショアD	85ショアD

(21 °C / 70 °F 時で試料の無い場合の30 mm 直径の埋込み)

DuroCit (デュロシット) -3	LevoCit (レボシット)	ViaFix (ビアフィックス)
		
30分	20分	20分
*	**	***
素早い硬化と低収縮性 • 中程度に硬質かつ硬質な鉄系金属やその他の硬質材料 – セラミックス、カーバイドなどを含む。 • 表面加工された試料など、層の保護が必要な場合の試料用 • 卓越した縁ダレ防止と平坦度	良好な縁ダレ防止と平坦度 • 非鉄金属と軟質な鉄系金属用 • 低い収縮率 • 低いピーク温度	ビアとマイクロビア用 • マイクロビアの充填に適しています * アルコールの影響を受けます。ダイヤモンド製品やアルコールを含む潤滑剤を使用する場合、表面が影響を受けポリマビーズ構造が発生します。
液体I:8 液体II:4 粉末:14	液体:1 粉末:2	液体:9 粉末:11
液体I:10 液体II:5 粉末:15	液体:1 粉末:2	液体:1 粉末:2
1 ½ 分	45 秒	30 秒
4 分	1 ½ 分	2分
淡黄色	灰色がかった白色	無色、透明(加圧下で硬化した場合、極度に透明)。それ以外の場合、半透明。
		X
138 °C / 280 °F	75 °C / 167 °F	115 °C / 239 °F
85ショアD	84ショアD	83ショアD

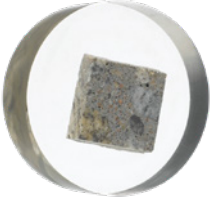
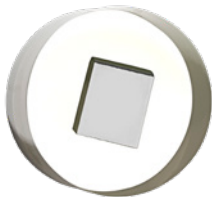
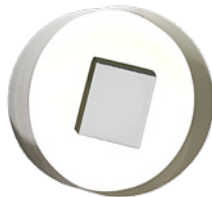
冷間埋込み エポキシ樹脂の選択ガイド

材料	CaldoFix (カルドフィックス) -2	SpeciFix (スペシフィックス) -40
		
硬化時間	75 °C / 167 °Fのオーブンで 1 ½時間 ¹⁾	50 °C / 122 °Fのオーブンで 3 ½時間 ¹⁾
収縮率 1から4 (1が最良)	*	*
用途	多用途な 真空含浸用 • 短い硬化時間 • 低粘度 • 硬化後は比較的硬質	極度に良好な付着性 • 比較的迅速な硬化時間 • 非常に透明な無色の埋込み • オーブンまたは Drybox 内で硬化
推奨される重量混合比	樹脂:25 硬化剤:7	樹脂:2.5 硬化剤:1
混合比容量	樹脂:31 硬化剤:10	樹脂:10.5 硬化剤:5
混合時間	5分	3分
ポットライフ	> 60分	> 60分
色	明澄透明 屈折率:ND = 1.561	明澄透明 屈折率:ND = 1.573
EpoDye (エポダイ) を使用して染色可能	X	X
ピーク温度	170 °C / 338 °F	100 °C / 212 °F
硬さ	85ショアD	82ショアD

21 °C / 70 °F 時で試料の無い場合の30 mm直径の埋込み)

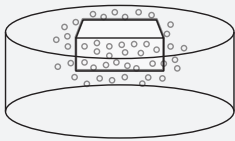
* 40 mmの埋込み、10%の試料容量、25 °C / 73 °Fの周囲温度、硬化中に覆い

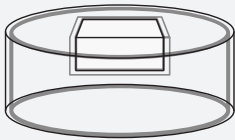
** 30 mmの埋込み、10%の試料容量、25 °C / 73 °Fの周囲温度、硬化中に覆い

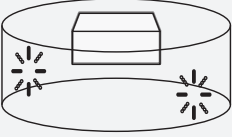
EpoFix (エポフィックス)	ProntoFix (プロントフィックス) 標準	ProntoFix (プロントフィックス) 促進剤使用
		
約12時間	90 分 *	90 分 **
★	★	
真空含浸用 - 低粘度 - あらゆる種類の試料に使用可能 - 極度に低い硬化温度 – 熱に弱い試料に非常に適しています - 亀裂と微細孔への優れた浸透 - 優れた粘着性	同日の試料埋込みと作製に適しています - 真空含浸に適しています - 優れた粘着性 - 亀裂と微細孔への優れた浸透	カップの直径 (mm) (") Ø25 Ø1.00 Ø30 Ø1.25 Ø40 Ø1.50 *** 研究室の温度 (°C) (°F) <23 <73.4 23-27 73.4-80.6 >27 >80.6 推奨 4時間以内で硬化不可 促進剤使用システム 標準システム
樹脂:25 硬化剤:3	樹脂:20 硬化剤:5.3	樹脂:20 硬化剤:4.2 促進剤:1.1
樹脂:15 硬化剤:2	樹脂:20 硬化剤:5.8	樹脂:20 硬化剤:4.6 促進剤:1.1
2分	1分	1分
30分	25分	20分
明澄透明 屈折率:ND = 1.578	透明、黄色	透明、黄色
X	X	X
40 °C / 104 °F	140 °C / 284 °F	150 °C / 302 °F
78シヨアド	83シヨアド	83シヨアド

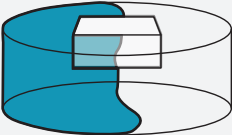
*** 促進剤の使用が推奨されるかどうかをマトリックスで確認します。例えば、40 mm カップで埋込み、室温が 23-27° である場合、ProntoFix 促進剤を使用することを推奨します。

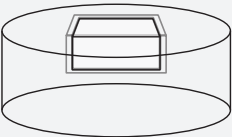
冷間埋込みトラブル解決ガイド

問題	原因	解決策
試料の各面に沿って気泡ができる  気泡が過剰に発生する - 過剰な温度上昇	研究室の温度 > 23°C	- 硬化中に埋込み剤のカバーを外す - ストルアスの Drybox を使用して空気の流入を増やす - 埋込み剤の量を減らす - 混合時に埋込み剤を冷やす - 促進剤を使用する場合は、標準システムを使用する
	試料と ProntoFix の体積比 < 20% 金属材料の場合は < 10% (試料が小さすぎる場合)	- 埋込みカップのカバーを外す - ストルアスの Drybox を使用して空気の流入を増やす - 埋込みカップに流し込む ProntoFix の量を減らす - 促進剤を使用する場合は、標準システムを使用する
	埋込みが埋込みカップの上部から 5mm より低い	- 硬化中にカバーを外す - ストルアスの Drybox を使用して空気の流入を増やす
	直径 50mm	- 充填量を埋込みカップの半分にする 20mm の高さのある試料の埋込みが必要な場合は、2段階で硬化する - 硬化中にカバーを外す - 小さな埋込みカップを使う - ストルアスの Drybox を使用して空気の流入を増やす - 促進剤を使用する場合は、標準システムを使用する
	試料の脱脂が不十分	埋込み前に試料を洗浄し、脱脂する
	混合物の攪拌が過剰。	混合物に空気を入れずに攪拌する

問題	原因	解決策
高い収縮率 	硬化時の温度が高すぎる	ストルアスの Drybox を使用して空気の流入を増やす
	試料の脱脂が不十分	埋込み前に試料を洗浄し、脱脂する。
	樹脂と硬化剤の混合が不十分	混合物をしっかりと混ぜる
	注入前の混合量が多すぎる、または攪拌後の時間が長すぎる	より少ない量で混合し、攪拌直後に試料に注ぐ

問題	原因	解決策
表面に粘着性または弾性がある 	研究室の温度 < 23℃	・ 埋込みカップを十分に充填する ・ 大きな埋込みカップを使う ・ ストルアスの Drybox を使用して温度を上げる ・ 標準硬化剤を使用する場合は、促進剤を使用して硬化時間を短縮してください
硬化が遅すぎる	試料とProntoFix の体積比 > 20% 金属材料の場合は > 10% (試料が大きすぎる場合)	・ 大きな埋込みカップを使う ・ 試料のサイズを小さくする ・ ストルアスの Drybox を使用して温度を上げる ・ 標準硬化剤を使用する場合は、促進剤を使用して硬化時間を短縮してください
	埋込みが埋込みカップの上部から 5mm より高い (埋込みが低すぎる)	・ ストルアスの Drybox を使用して温度を上げる ・ 標準硬化剤を使用する場合は、促進剤を使用して硬化時間を短縮してください
	埋込みカップの直径 25mm	・ Drybox を使用して温度を上げる ・ 大きな埋込みカップを使う ・ 標準硬化剤を使用する場合は、促進剤を使用して硬化時間を短縮してください

問題	原因	解決策
試料底部に流入/吸引がある 	硬化時の温度が高すぎる	・ ストルアスの Drybox を使用して空気の流入を増やす
	試料とProntoFix の体積比 < 20% 金属試料の場合は < 10% (試料が小さすぎる場合)	・ 適切な埋込みカップを使用するか、または 10mm ごとの層で埋め込む。最初の層が固まるのをまってから、次の層を鋳造する

問題	原因	解決策
ProntoFix と試料の隙間 	硬化時の温度が高すぎる	・ ストルアスの Drybox を使用して空気の流入を増やす
	試料の脱脂が不十分	埋込み前に試料を洗浄し、脱脂する
	試料とProntoFix の体積比 < 20% 金属試料の場合は < 10% (試料が小さすぎる場合)	・ ストルアスの Drybox を使用して空気の流入を増やす
	樹脂に対して硬化剤が多すぎる	・ 樹脂と硬化剤を適切な比率で混合する



技術データ

研磨砥石とダイヤモンド研磨砥石

	適用分野	硬さ範囲	研磨砥石または円板	粒度 (FEPA F)	研磨剤と接着剤
高い面出し研削率	 非鉄金属	40-250 HV	2S27	#150	レジンボンド炭化ケイ素
	 非鉄金属	40-250 HV	2S36	#150	レジンボンド炭化ケイ素
	 ステンレス鋼とニッケル系合金	150-500 HV	3A27	#150	レジンボンド酸化アルミニウム
	 ステンレス鋼とニッケル系合金	150-500 HV	3A36	#150	レジンボンド酸化アルミニウム
	 中程度の硬質鉄金属	250-700 HV	4A27	#150	レジンボンド酸化アルミニウム
	 中程度の硬質鉄金属	250-700 HV	4A36	#150	レジンボンド酸化アルミニウム
	 大量の炭化物を含む硬鋼または鋼鉄	500-800 HV	6A27	#150	レジンボンド酸化アルミニウム
	 大量の炭化物を含む硬鋼または鋼鉄	500-800 HV	6A36	#150	レジンボンド酸化アルミニウム

冷却媒体	調整時間－事前ドレッシングの必要性	作業面のメンテナンス	砥石/円板直径/ 装置
水	なし	(装置上の)ダイヤモンドドレッサーによるドレッシング	270 mm / Xmatic / Hexamatic
水	なし	(装置上の)ダイヤモンドドレッサーによるドレッシング	356 mm / AbraPlan
水	なし	(装置上の)ダイヤモンドドレッサーによるドレッシング	270 mm / Xmatic / Hexamatic
水	なし	(装置上の)ダイヤモンドドレッサーによるドレッシング	356 mm / AbraPlan
水	なし	(装置上の)ダイヤモンドドレッサーによるドレッシング	270 mm / Xmatic / Hexamatic
水	なし	(装置上の)ダイヤモンドドレッサーによるドレッシング	356 mm / AbraPlan
水	なし	(装置上の)ダイヤモンドドレッサーによるドレッシング	270 mm / Xmatic / Hexamatic
水	なし	(装置上の)ダイヤモンドドレッサーによるドレッシング	356 mm / AbraPlan



技術データ

研磨砥石とダイヤモンド研磨砥石

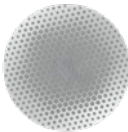
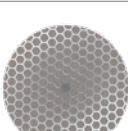
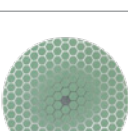
適用分野		硬さ 範囲	研磨砥石ま たは 円板	粒度 (FEPA F)	研磨剤と接着剤	
高い面出し研削率		セラミックと焼結カー バイト	>800 HV	8D27	#120	レジンボンド ダイヤモンド
		セラミックと焼結カー バイト	>800 HV	8D36	#120	レジンボンド ダイヤモンド
		金属と一般用途	250-700 HV	PAMST	#150	レジンボンド 酸化アルミニウム

冷却媒体	調整時間－事前ドレッシングの必要性	作業面のメンテナンス	砥石/円板直径/ 装置
水	なし	酸化アルミニウム試料によるドレッシング(試料板にクランプ)	270 mm / Xmatic / Hexamatic(ヘキサマチック)
水	なし	酸化アルミニウム試料によるドレッシング(試料板にクランプ)	356 mm / AbraPlan(アブラプラン)
水	なし	(装置上の)ダイヤモンドドレッサーによるドレッシング	200 mm / Prepamatic & Prepamatic-2



技術データ

MD研磨

		適用分野	硬さ範囲	MD作業面	SiC-研磨紙または フォイル#粒度 (FEPA P) 相当の 仕上げ	研磨剤と接 着剤
面出し研磨		鉄金属と硬質材料	150-2000 HV	MD-Piano (3種類の 粒度)	80, 120, 220	レジンボンドさ れたダイヤモンド
		非鉄金属と軟質 材料	40-250 HV	MD-Primo (2種類の 粒度)	120, 220	レジンボンドさ れた炭化ケイ 素
		ステンレス鋼とニッ ケル基合金	120-1000 HV	MD-アルト	220	レジンボンドさ れた酸化アル ミニウム
		チタン合金 とチタン を含む硬質材料	150-2000 HV	MD-メッツォ	220	レジンボンドさ れたダイヤモンド
		アルミニウム合金と アルミニウムを含む 硬質材料	50-2000 HV	MD-Molto	220	レジンボンドさ れたダイヤモンド
精研磨		鉄金属と硬質材料	150-2000 HV	MD-Piano (2種類の 粒度)	500, 1200	レジンボンドさ れたダイヤモンド
		150 HV以上の硬さ の材料	>150 HV	MD- Allegro	500	懸濁液／スプ レー15-6 μm
		鉄金属と硬質材料	150-2000 HV	MD-Piano (2種類の 粒度)	2000, 4000	レジンボンドさ れたダイヤモンド
		軟質材料と軟質基 材との複合材	40-1500 HV	MD-Largo	1200	懸濁液／スプ レー 9-3 μm

冷却媒体	調整時間ープリド レッシングが必要です	作業面のメンテナンス	1作業面当たりの寿命 指標 (SiC研磨紙または フォイルの数)	作業面径サイズ
水	なし	焼結アルミナ棒でドレッシングを実施します	100	200 mm / 8" 250 mm 10" 300 mm / 12" 350 mm / 14"
水	なし	焼結アルミナ棒でドレッシングを実施します	100	200 mm / 8" 250 mm 10" 300 mm / 12" 350 mm / 14"*
水	なし	必要な場合、ほとんどの材料 にダイヤモンドドレッシング工 具をご利用いただけます	50	200 mm / 8" 250 mm 10" 300 mm / 12" 350 mm / 14"
水	なし	焼結アルミナ棒でドレッシング を実施します	100	200 mm / 8" 250 mm 10" 300 mm / 12" 350 mm / 14"
水	なし	焼結アルミナ棒でドレッシング を実施します	100	200 mm / 8" 250 mm 10" 300 mm / 12" 350 mm / 14"
水	なし	焼結アルミナ棒でドレッシング を実施します	100	200 mm / 8" 250 mm 10" 300 mm / 12" 350 mm / 14"
ループリカ ント／懸濁液／ オールインワン	なし	なし	> 100	200 mm / 8" 250 mm 10" 300 mm / 12" 350 mm / 14"
水	なし	専用焼結アルミナ棒。定期的 なドレッシング。	300	200 mm / 8" 250 mm 10" 300 mm / 12" 350 mm / 14"
ループリカ ント／懸濁液／ オールインワン	なし	なし	> 100	200 mm / 8" 250 mm 10" 300 mm / 12" 350 mm / 14"

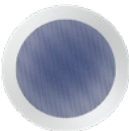


技術データ

ダイヤモンドパッド - 接着剤付き研磨作業面

		適用分野	硬さ範囲	作業面	複数の粒径から選択可能	研磨剤と接着剤
面出し研磨		セラミックス、焼結カーバイドと超硬質鉄金属	>600 HV	ダイヤモンドパッド	250 μm	メタルボンド ダイヤモンド
		セラミックス、焼結カーバイドと超硬質鉄金属	>600 HV	ダイヤモンドパッド	125 μm	メタルボンド ダイヤモンド
精研磨		セラミックス、焼結カーバイドと超硬質鉄金属	>600 HV	ダイヤモンドパッド	40 μm	メタルボンド ダイヤモンド
		セラミックス、焼結カーバイドと超硬質鉄金属	>600 HV	ダイヤモンドパッド	20 μm	メタルボンド ダイヤモンド

磁気円板用アダプタ

	アダプタ	説明	作業面径サイズ
	MD-Rondo	MD-円板上の接着剤付きの消耗品と使用するアダプタ消耗品の簡単な交換用	200 mm / 8" 250 mm 10" 300 mm / 12"

冷却媒体	調整時間ープリド レッシングが必要です	作業面のメンテ ナンス	1作業面あたりの寿命指標 (SiC研磨紙とフォイル)	作業面径 サイズ
水	なし	なし	> 100	200 mm / 8" 250 mm (10インチ) 300 mm (12インチ)
水	なし	なし	> 100	200 mm / 8" 250 mm (10インチ) 300 mm (12インチ)
水	なし	なし	> 100	200 mm / 8" 250 mm / 10" 300 mm / 12"
水	なし	なし	> 100	200 mm / 8" 250 mm / 10" 300 mm / 12"



技術データ

炭化ケイ素研磨フイルと研磨紙

適用分野		硬さ範囲	作業面	複数の粒径から選択可能 (FEPA P)	
炭化ケイ素研磨フイル					
面出し研磨		全ての材料	30 - 800 HV	SiCフイル	80, 120, 180, 220, 320
		全ての材料	30 - 800 HV	SiCフイル	500, 800, 1000, 1200
精研磨		全ての材料	30 - 400 HV	SiCフイル	2000, 4000*
		全ての材料	30 - 400 HV	SiCフイル	2000, 4000*
炭化ケイ素研磨紙					
面出し研磨		全ての材料	30 - 800 HV	SiC研磨紙:	80, 120, 180, 220, 320
		全ての材料	30 - 800 HV	SiC研磨紙:	500, 800, 1000, 1200
精研磨		全ての材料	30 - 400 HV	SiC研磨紙:	2000, 2400* , 4000*
		全ての材料	30 - 400 HV	SiC研磨紙:	2000, 2400* , 4000*

*FEPA Pの一部ではありません

研磨剤	基材	冷却媒体	調整時間ープリドレッシングが必要です	作業面径サイズ
接着剤 結合SiC粒子	PETフィルム	水	なし	200 mm / 8" 250 mm 10" 300 mm / 12" 350 mm / 14"
接着剤 結合SiC粒子	PETフィルム	水	なし	200 mm / 8" 250 mm 10" 300 mm / 12" 350 mm / 14"
接着剤 結合SiC粒子	PETフィルム	水	なし	200 mm / 8" 250 mm 10" 300 mm / 12" 350 mm / 14"
接着剤 結合SiC粒子	普通紙	水	なし	200 mm / 8" 230 mm / 9" 250 mm 10" 305 mm 12"
接着剤 結合SiC粒子	普通紙	水	なし	200 mm / 8" 230 mm / 9" 250 mm 10" 305 mm 12"
接着剤 結合SiC粒子	普通紙	水	なし	200 mm / 8" 230 mm / 9" 250 mm 10" 305 mm 12"



技術データ

炭化ケイ素研磨ファイルと研磨紙

SiCファイルアダプタ

	アダプタ	説明	作業面径サイズ
MD-円板	MD-Gekko 	MD-円板上で使用するSiCファイル用アダプタ消耗品の簡単な交換用	200 mm / 8" 250 mm 10" 300 mm / 12" 350 mm / 14"
アルミニウム試料作製円板	Gekko PSA 	SiCファイルとの使用に適する接着剤付きファイルアルミニウム円板上に糊付けされます	200 mm / 8" 250 mm 10" 300 mm / 12"
湿式研磨円板 リング付きアルミニウム円板	使用不可		

粒度／粒径の比較

これらは指針値です。粒度は単一の値ではなく、範囲と定義されます。
FEPAは欧州研磨材工業連合会を指します。ANSIは米国国家規格協会を指します。
ストルアス研磨紙／ファイルはFEPA P規格に準拠し、研削砥石とその同様の製品はFEPA F規格に準拠しています。

粒径	200 μm	125 μm	82 μm	68 μm	46 μm
FEPA P (欧州)	P80	P120	P180	P220	P320
FEPA F (欧州)	F80	F100	F150	F180	F240
ANSI/UAMA (US)*	#80	#120	#180	#220	#280

* ANSI 規格 B74.18

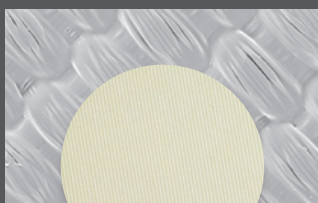
SiC研磨紙アダプタ

	アダプタ	説明	作業面径サイズ
MD-円板	MD-Fuga 	SiC研磨紙を固定する接着層付き金属円板MD-円板上の磁気により固定を確実にします。消耗品の簡単な交換用	200 mm / 8" 250 mm 10" 300 mm / 12"
アルミニウム 試料作製円板	接着剤付き円板 	SiC研磨紙をアルミニウム円板に簡単に接着する両面接着テープ	200 mm / 8" 230 mm / 9" 250 mm 10" 300 mm / 12"
湿式研磨円板 リング付きアルミニウム円板	直接使用できます		

30 μm	22 μm	18 μm	15 μm	7 μm	4 μm
P500	P800	P1000	P1200	P2000	P4000
F320	F360	F400	F500	F800	F1200
#320	#360	#400	#500	#800	#1200

琢磨布

理想的な琢磨布をお選びください



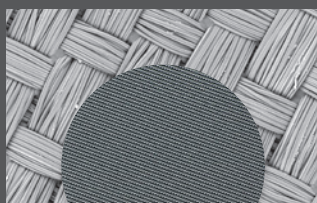
MD-PlanとDP-Plan

- ・磁気による固定 (MD) または接着式 (DP) バージョン
- ・軟質金属の粗琢磨
- ・硬質材料の精密琢磨
- ・織布
- ・ダイヤモンド / 15~3 μm



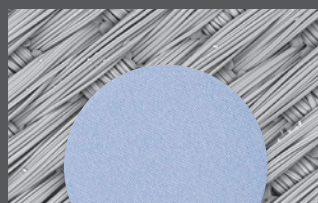
MD-Pan と DP-Pan

- ・磁気による固定 (MD) または接着式 (DP) バージョン
- ・軟質金属の粗琢磨
- ・硬質・脆性材料の精密琢磨
- ・不織
- ・ダイヤモンド / 15~1 μm



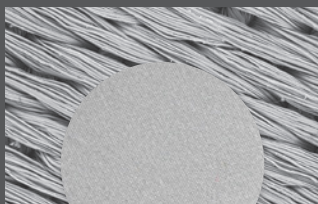
MD-Sat と DP-Sat

- ・磁気による固定 (MD) または接着式 (DP) バージョン
- ・鉄系・非鉄金属、コーティング、プラスチックの粗琢磨と精密琢磨
- ・織布
- ・ダイヤモンド / 9~3 μm



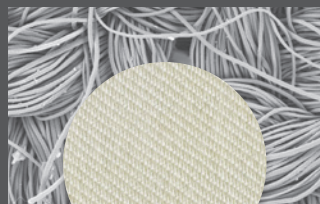
MD-Dac と DP-Dac

- ・磁気による固定 (MD) または接着式 (DP) バージョン
- ・あらゆる材料の粗琢磨と精密琢磨
- ・織布
- ・ダイヤモンド / 9~3 μm



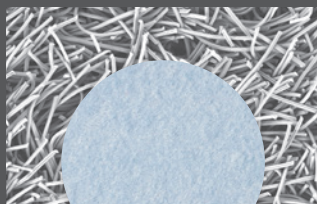
MD-Dur と DP-Dur

- ・磁気による固定 (MD) または接着式 (DP) バージョン
- ・鉄系および 非鉄金属、コーティング、セラミックス、プラスチックの粗琢磨と精密琢磨
- ・織布
- ・ダイヤモンド / 9~1 μm



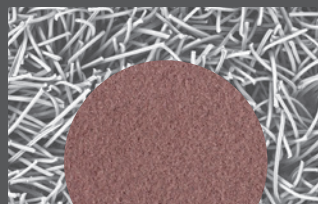
MD-Mol, MD-Mol APS, DP-Mol

- ・磁気による固定 (MD) または接着式 (DP) バージョン
- ・全自動試料作製装置に対応可能なバージョン (MD-Mol APS)
- ・鉄系・非鉄金属とポリマーの精密琢磨
- ・織布
- ・ダイヤモンド / ≤ 3 μm



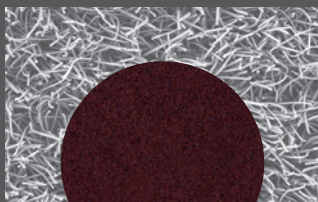
MD-Plus と DP-Plus

- ・磁気による固定 (MD) または接着式 (DP) バージョン
- ・焼結カーバイトと 鋼の精密琢磨
- ・ナップ
- ・ダイヤモンド 3 μm



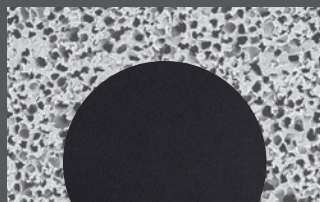
MD-Floc DP-Floc

- ・磁気による固定 (MD) または接着式 (DP) バージョン
- ・あらゆる材料の精密琢磨と超精密琢磨
- ・ナップ
- ・ダイヤモンドまたは酸化物研磨 ≤ 3 μm



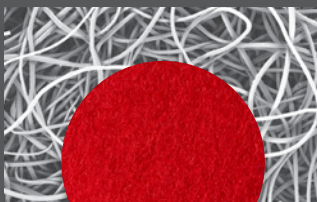
MD-NapとDP-Nap

- ・磁気による固定 (MD) または接着式 (DP) バージョン
- ・あらゆる材料の精密琢磨と超精密琢磨
- ・ナップ
- ・ダイヤモンドまたは酸化物研磨 ≤ 1 μm



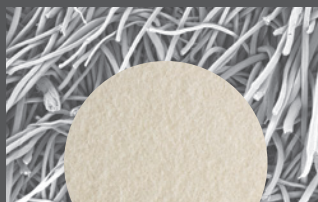
MD-Chem と OP-Chem

- ・磁気による固定 (MD) または接着式 (DP) バージョン
- ・大型試料の吸引を避けるために利用可能なバージョン (MD-Chem NonStick)
- ・あらゆる材料の超精密琢磨
- ・織布
- ・酸化物研磨 / ≤ 1 μm



OP-Nat

- ・接着式固定用
- ・鉄系金属の粗琢磨、精密琢磨、超精密琢磨
- ・織布
- ・アルミナ / ≤ 9 μm



OP-Felt

- ・接着式固定用
- ・非鉄金属の粗琢磨、精密琢磨、超精密琢磨
- ・アルミナ / ≤ 9 μm

WEBショップで購入





作業面の向き	作業面の温度	使用期限	推奨化合物
水平、傾斜	> 20℃	標準	RepliSet-F5
		短	RepliSet-F1/GF1
	< 20℃	標準	
垂直、架空	> 20℃	標準	RepliSet-T3
		短	RepliSet-T1/GT1
	< 20℃	標準	

WEBショップで購入

>

ブリネル基準片 – 証明書付属または証明書未付属

ブリネル硬さ試験は、粗いまたは不均質な粒子試料表面を持つ大きな試料の材料に適した試験方法です。ブリネル硬さ試験の実施前に、試料の表面を作製しなければなりません。

弊社は、お客様に定期的にお客様の装置の校正を検証して、硬さ試験の結果に関する再現性と信頼性を確保することを推奨しています。

それは以下のいずれかでなければなりません:
機械加工 – 琢磨 – ラップ仕上げ – 研磨

ブリネル		硬さ						
試験方法	負荷 因子	40	70	100	150	170	200	250
HBW 1/30	HB30			056483002	056483003	056483004	056483005	056483006
HBW 2.5/187.5				056482402	056482403	056482404	056482405	056482406
HBW 5/750				056481502	056481503	056481504	056481505	056481506
HBW 10/3000				056481002	056481003	056481004	056481005	056481006
HBW 1/10	HB10	056483100	056483101	056483102	056483103	056483104	056483105	
HBW 2.5/62.5		056482500	056482501	056482502	056482503	056482504	056482505	
HBW 5/250			056481601	056481602	056481603	056481604	056481605	
HBW 10/1000			056481201	056481202	056481203	056481204	056481205	
HBW 1/5	HB5	056483200	056483201	056483202				
HBW 2.5/31.25		056482600	056482601	056482602				
HBW 5/125		056482100	056482101	056482102				
HBW 10/500			056481301	056481302				
HBW 1/2.5	HB2.5		056483300					
HBW 2.5/15.625		056482700						
HBW 5/62.5		056482200						

ブリネル(重負荷)
全ての試験片は公称値の± 15 HB 以内で提供されます
基準片サイズ:150 mm x 125 mm x 厚さ16 mm

ブリネル(軽負荷)
全ての試験片は公称値の± 15 HB 以内で提供されます
基準片サイズ:直径64 mm x 厚さ15 mm

証明書が必要な場合は、Cを追加してください。例: :証明書未付属の場合、056481005、証明書付属の場合056481005C。

基準片の材質:
黒 = 鋼鉄
青 = アルミニウム

基準片に追加の校正とグリッドを追加する場合は、地域のストルアス代理店にお問い合わせください。



基準片

	300	350	400	450	500	550	600	650
5	056483007	056483008	056483009	056483010	056483011	056483012	056483013	056483014
5	056482407	056482408	056482409	056482410	056482411	056482412	056482413	056482414
5	056481507	056481508	056481509	056481510	056481511	056481512	056481513	056481514
5	056481007	056481008	056481009	056481010	056481011	056481012	056481013	056481014

ビッカース基準片 – 証明書付属または証明書未付属

ビッカース硬さ試験は、マイクロ硬さ試験を含む幅広い用途に適しています。ビッカース硬さ試験で求められる試験面の処理条件は、使用される負荷によって異なります。

マクロ基準片 (試験力1 kgf以上)

– 表面は研磨する必要があります

マクロ基準片 (試験力1 kgf以下)

– 表面は機械研磨または電解研磨する必要があります

鋼鉄と銅

– 圧痕間で少なくとも3倍の対角線長さ

鉛、亜鉛、アルミニウム

– 圧痕間で少なくとも6倍の対角線長さ

弊社は、お客様に定期的にお客様の装置の校正を検証して、基準片の結果に関する再現性と信頼性を確保することを推奨しています。

ビッカース	硬さ									
試験方法	40	70	100	150	200	250	300	350	400	450
HV0.010	056484000	056484001	056484002	056484003	056484005	056484006	056484007	056484008	056484009	056484010
HV0.025	056484100	056484101	056484102	056484103	056484105	056484106	056484107	056484108	056484109	056484110
HV0.050	056484200	056484201	056484202	056484203	056484205	056484206	056484207	056484208	056484209	056484210
HV0.1	056484300	056484301	056484302	056484303	056484305	056484306	056484307	056484308	056484309	056484310
HV0.2	056484400	056484401	056484402	056484403	056484405	056484406	056484407	056484408	056484409	056484410
HV0.3	056484500	056484501	056484502	056484503	056484505	056484506	056484507	056484508	056484509	056484510
HV0.5	056484600	056484601	056484602	056484603	056484605	056484606	056484607	056484608	056484609	056484610
HV1	056484700	056484701	056484702	056484703	056484705	056484706	056484707	056484708	056484709	056484710
HV2	056485000	056485001	056485002	056485003	056485005	056485006	056485007	056485008	056485009	056485010
HV3	056485100	056485101	056485102	056485103	056485105	056485106	056485107	056485108	056485109	056485110
HV5	056485200	056485201	056485202	056485203	056485205	056485206	056485207	056485208	056485209	056485210
HV10	056485300	056485301	056485302	056485303	056485305	056485306	056485307	056485308	056485309	056485310
HV20	056485400	056485401	056485402	056485403	056485405	056485406	056485407	056485408	056485409	056485410
HV30	056485500	056485501	056485502	056485503	056485505	056485506	056485507	056485508	056485509	056485510
HV50	056485600	056485601	056485602	056485603	056485605	056485606	056485607	056485608	056485609	056485610
HV100	056485700	056485701	056485702	056485703	056485705	056485706	056485707	056485708	056485709	056485710

ビッカース、マイクロ

全ての試験片は公称値の± 25 HV以内で提供されます
基準片サイズ:直径30 mm x 厚さ10 mm

ビッカース、マクロ

全ての試験片は公称値の± 25 HV以内で提供されます
基準片サイズ:直径64 mm x 厚さ15 mm

基準片の材質：

黒 = 鋼鉄

青 = アルミニウム

基準片に校正とグリッドを追加する場合は、地域のストルアス代理店にお問い合わせください。



基準片

500	550	600	650	700	750	800	850	900	950	1000	1050	1100
056484011	056484012	056484013	056484014	056484015	056484016	056484017	056484018	056484019	056484020	056484021	056484022	056484023
056484111	056484112	056484113	056484114	056484115	056484116	056484117	056484118	056484119	056484120	056484121	056484122	056484123
056484211	056484212	056484213	056484214	056484215	056484216	056484217	056484218	056484219	056484220	056484221	056484222	056484223
056484311	056484312	056484313	056484314	056484315	056484316	056484317	056484318	056484319	056484320	056484321	056484322	056484323
056484411	056484412	056484413	056484414	056484415	056484416	056484417	056484418	056484419	056484420	056484421	056484422	056484423
056484511	056484512	056484513	056484514	056484515	056484516	056484517	056484518	056484519	056484520	056484521	056484522	056484523
056484611	056484612	056484613	056484614	056484615	056484616	056484617	056484618	056484619	056484620	056484621	056484622	056484623
056484711	056484712	056484713	056484714	056484715	056484716	056484717	056484718	056484719	056484720	056484721	056484722	056484723
056485011	056485012	056485013	056485014	056485015	056485016	056485017	056485018	056485019	056485020	056485021	056485022	
056485111	056485112	056485113	056485114	056485115	056485116	056485117	056485118	056485119	056485120	056485121	056485122	
056485211	056485212	056485213	056485214	056485215	056485216	056485217	056485218	056485219	056485220	056485221	056485222	
056485311	056485312	056485313	056485314	056485315	056485316	056485317	056485318	056485319	056485320	056485321	056485322	
056485411	056485412	056485413	056485414	056485415	056485416	056485417	056485418	056485419	056485420	056485421	056485422	
056485511	056485512	056485513	056485514	056485515	056485516	056485517	056485518	056485519	056485520	056485521	056485522	
056485611	056485612	056485613	056485614	056485615	056485616	056485617	056485618	056485619	056485620	056485621	056485622	
056485711	056485712	056485713	056485714	056485715	056485716	056485717	056485718	056485719	056485720	056485721	056485722	

ヌープ基準片（証明書付属または証明書未付属）

ヌープ硬さ試験は、マイクロ硬さ試験範囲におけるビッカース試験の代替となる試験です。ヌープ硬さ試験を実施する前に、試験する材料の表面処理を行います。

ヌープ硬さ試験はマイクロ硬さ試験(1 kgf以下の負荷)に対して使用されます。そのため、試料材料の表面は試験実施前に研磨または電解研磨される必要があります。

弊社は、お客様に定期的にお客様の装置の校正を検証して、硬さ試験の結果に関する再現性と信頼性を確保することを推奨しています。

ヌープ	硬さ								
試験方法	40	70	100	150	200	250	300	350	400
HK0.001	056487000	056487001	056487002	056487003	056487005	056487006	056487007	056487008	056487009
HK0.005	056487100	056487101	056487102	056487103	056487105	056487106	056487107	056487108	056487109
HK0.010	056487200	056487201	056487202	056487203	056487205	056487206	056487207	056487208	056487209
HK0.025	056487300	056487301	056487302	056487303	056487305	056487306	056487307	056487308	056487309
HK0.050	056487400	056487401	056487402	056487403	056487405	056487406	056487407	056487408	056487409
HK0.1	056487500	056487501	056487502	056487503	056487505	056487506	056487507	056487508	056487509
HK0.2	056487600	056487601	056487602	056487603	056487605	056487606	056487607	056487608	056487609
HK0.3	056487700	056487701	056487702	056487703	056487705	056487706	056487707	056487708	056487709
HK0.5	056487800	056487801	056487802	056487803	056487805	056487806	056487807	056487808	056487809
HK1	056487900	056487901	056487902	056487903	056487905	056487906	056487907	056487908	056487909

ヌープ
全ての試験片は公称値の± 25 HK以内で提供されます。
基準片サイズ:直径30 mm x 厚さ10 mm。

証明書が必要な場合は、C を追加してください。例:証明書未付属の場合、056487005、証明書付属の場合056487005C。

基準片の材質：
黒 = 鋼鉄
青 = アルミニウム

基準片に校正とグリッドを追加する場合は、地域のストルアス代理店にお問い合わせください。



基準片

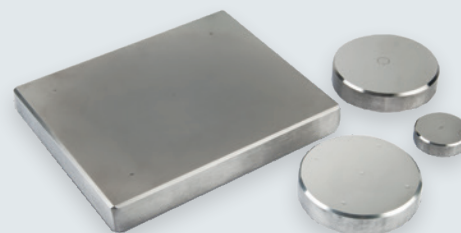
450	500	550	600	650	700	750	800	850	900	950	1000
056487010	056487011	056487012	056487013	056487014	056487015	056487016	056487017	056487018	056487019	056487020	056487021
056487110	056487111	056487112	056487113	056487114	056487115	056487116	056487117	056487118	056487119	056487120	056487121
056487210	056487211	056487212	056487213	056487214	056487215	056487216	056487217	056487218	056487219	056487220	056487221
056487310	056487311	056487312	056487313	056487314	056487315	056487316	056487317	056487318	056487319	056487320	056487321
056487410	056487411	056487412	056487413	056487414	056487415	056487416	056487417	056487418	056487419	056487420	056487421
056487510	056487511	056487512	056487513	056487514	056487515	056487516	056487517	056487518	056487519	056487520	056487521
056487610	056487611	056487612	056487613	056487614	056487615	056487616	056487617	056487618	056487619	056487620	056487621
056487710	056487711	056487712	056487713	056487714	056487715	056487716	056487717	056487718	056487719	056487720	056487721
056487810	056487811	056487812	056487813	056487814	056487815	056487816	056487817	056487818	056487819	056487820	056487821
056487910	056487911	056487912	056487913	056487914	056487915	056487916	056487917	056487918	056487919	056487920	056487921

ロックウェル基準片 – 証明書付属または証明書未付属

ロックウェル	通常のスケール								
試験方法	硬さ								
HRC	20 056486000	25 056486001	30 056486002	35 056486003	40 056486004	45 056486005	50 056486006	55 056486007	60 056486008
HRA	60 056486020	63 056486021	65 056486022	68 056486023	70 056486024	73 056486025	76 056486026	78 056486027	81 056486028
HRA	22 056486140	26 056486141	31 056486142	35 056486143	40 056486144	45 056486145	47 056486146	50 056486147	53 056486148
HRD	40 056486040	44 056486041	48 056486042	52 056486043	56 056486044	60 056486045	64 056486046	67 056486047	71 056486048
HRB	20 056486120	30 056486121	40 056486122	50 056486123	60 056486124	70 056486125	75 056486126	80 056486127	85 056486128
HRE	75 056486160	81 056486161	87 056486162	93 056486163	100 056486164				
HRF	74 056486170	80 056486171	86 056486172	91 056486173	97 056486174				
HRG	33 056486182	41 056486183	49 056486184	58 056486185	66 056486186	74 056486187	83 056486188		
HRH	94 056486190	98 056486191							
HRK	47 056486201	56 056486202	65 056486203	73 056486204	81 056486205	86 056486206	91 056486207	95 056486208	99 056486209
HRL	92 056486280	118 056486281	123 056486282						
HRM	67 056486290	107 056486291	118 056486292						
HRP	86 056486300	94 056486301	112 056486302						
HRR	105 056486310	123 056486311	126 056486312						
HRS	115 056486320	117 056486321	123 056486322						
HRV	107 056486330	109 056486331	120 056486332						

ロックウェル	スーパーフィシャルHRスケール								
試験方法	硬さ								
HR15N	72 056486061	75 056486062	78 056486063	81 056486064	83 056486065	85 056486066	88 056486067	90 056486068	91 056486069
HR30N	46 056486081	50 056486082	55 056486083	59 056486084	64 056486085	68 056486086	73 056486087	77 056486088	80 056486089
HR45N	25 056486101	31 056486102	37 056486103	43 056486104	49 056486105	55 056486106	61 056486107	66 056486108	70 056486109
HR15T	67 056486220	70 056486221	73 056486222	77 056486223	80 056486224	83 056486225	85 056486226	86 056486227	88 056486228
HR30T	29 056486240	36 056486241	43 056486242	49 056486243	56 056486244	63 056486245	66 056486246	69 056486247	73 056486248
HR45T	12 056486261	22 056486262	32 056486263	43 056486264	48 056486265	53 056486266	58 056486267	63 056486268	68 056486269
HR15W	84 056486340	87 056486341	94 056486342						
HR30W	67 056486350	73 056486351	87 056486352						
HR45W	50 056486360	59 056486361	80 056486362						
HR15X	92 056486370	93 056486371	96 056486372						
HR30X	82 056486380	84 056486381	92 056486382						
HR45X	72 056486390	76 056486391	85 056486392						
HR15Y	95 056486400	96 056486401	98 056486402						
HR30Y	90 056486410	91 056486411	95 056486412						
HR45Y	85 056486420	87 056486421	94 056486422						

63	65	67	68	69	70
056486009	056486010	056486011	056486012	056486013	056486014
83	84	85			
056486029	056486030	056486031			
55	59	62			
056486149	056486150	056486151			
73	74	77			
056486049	056486050	056486051			
90	95	100			
056486129	056486130	056486131			



基準片

ロックウェル硬さ試験は、素早く硬さ試験を行う場合に適した高速な試験方法です。ロックウェル硬さ試験は光学的測定を使用しないため、試料の反射性は要求されません。そのため、ロックウェル硬さ試験は非準備面に対して実施できます

弊社は、お客様に定期的にお客様の装置の校正を検証して、硬さ試験の結果に関する再現性と信頼性を確保することを推奨しています。

92	93	
056486070	056486071	
82	83	
056486090	056486091	
72	74	
056486110	056486111	
90	91	93
056486229	056486230	056486231
76	80	
056486249	056486250	

ロックウェル

基準片HRC、HRA、HRD、HR15N、HR30N、HR45Nは公称値の±2 HR以内で提供されます。

他の全基準片は公称値の±4 HR以内で提供されます。

基準片サイズ:直径64 mm x 厚さ15 mm。

証明書が必要な場合は、Cを追加してください。例:証明書未付属の場合、056486004、証明書付属の場合056486004C。

基準片の材質：

黒＝鋼鉄

青＝アルミニウム

基準片に校正とグリッドを追加する場合は、地域のストルアス代理店にお問い合わせください。