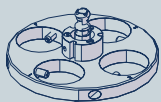


消耗品カタログ

ストルアスの消耗品で工程を最適化



Xmatic は



最大8 試料板の
試料を作製します



操作時間はたっ
たの4分です

- ✓ 首尾一貫した全自動研磨と琢磨で再現性を最大化します
- ✓ 1試料当たりの作業者の作業時間を最小限に抑えることでラボの効率性を向上します
- ✓ 迅速、簡単、直感的な操作による工程の簡素化
- ✓ 最適化された高品質の試料作製工程によるスループットの向上
- ✓ 最小限の人的リソースで作業環境の安全性を向上

自動化だけが実現できる再現性

Xmatic は、高スループットのラボに最適な全自動研磨・琢磨ソリューションです。最高の再現性、スループット、工程の標準化を実現します。

詳細はこちら



消耗品カタログ

■ 切断	10	■ 琢磨	84
ホイールホイールの選択ガイド	12	MD クロス (琢磨布) の選択ガイド	86
切断ホイール	14	メタログラム解説	86
精密切断ホイール	23	試料作製方法一覧	87
その他の切断用消耗品	25	MD クロス (琢磨布)	88
■ 埋込み	28	ダイヤモンドと酸化物琢磨布	90
熱間埋込みの選択ガイド	30	ダイヤモンド製品	94
熱間埋込み - 処理時間を最適化する方法	32	酸化物琢磨	101
熱間埋込みのデータ	34	レプリカ	104
熱間埋込みのトラブルシューティングガイド	36	■ 硬さ試験	108
アクリルの選択ガイド - 冷間埋込み	38	ブリネル基準片	110
エポキシの選択ガイド - 冷間埋込み	40	ビッカース基準片	112
冷間埋込みのトラブル解決ガイド	42	ヌーブ基準片	114
熱間埋込み	44	ロックウェル基準片	116
冷間埋込み	46	■ アクセサリー	118
■ 研磨	52	切断	120
ストルアスの研磨ソリューションは、	54	熱間埋込み	124
あらゆるニーズに対応します		冷間埋込み	124
高除去面出し研磨	68	研磨・琢磨	125
磁気研磨円板 (MD)	70	硬さ試験	128
ダイヤモンドパッド	73	実験室用備品	130
炭化ケイ素研磨フォイルと 研磨紙 (SiC)	74	循環冷却装置	130
研磨琢磨フィルム	78		
その他の研磨消耗品	79		
非破壊検査	80		

切断

埋込み

研磨

琢磨

硬さ試験

アクセサリ

////////////////////

いかなる材料にも 対応する消耗品

当社は世界をリードする微細構造検査製品サプライヤーとして、様々な微細構造検査用消耗品、アクセサリー、様々な種類の材料を提供しています。当社の全製品は効率的な試料作製と信頼できる結果を得るために抜群の品質、再現性、使いやすさを確実にするよう設計されています。

ストルアスの消耗品カタログには、あらゆる分野の微細構造検査試料作製の消耗品とアクセサリーが記載されています。

- ・切断
- ・埋込み
- ・研磨・琢磨
- ・硬さ試験
- ・アクセサリー

切断



組み立て



研磨/琢磨



硬さ試験





////////////////////

「私たちはまだ弊社が試料作製工程数または時間を削減できなかったお客様に会ったことがありません。」

– Helle Michaelsen 理学修士、ストルアス、ビジネスソリューションとアプリケーションマネジャー

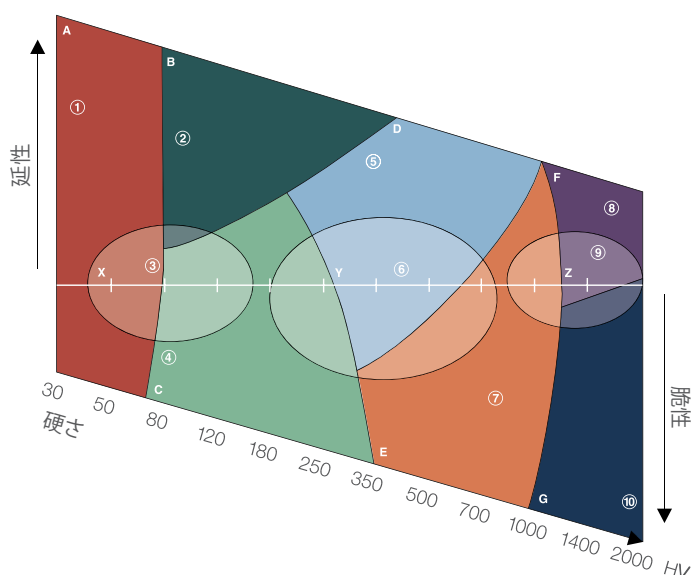
//////////

あらゆる材料に 使用できる方法

工程の最適化、廃棄物の削減をしてください

正確な検査組織から完璧な結果を求めていますか？または分析を妨げない限り、アーチファクトが多少残っていても大丈夫ですか？作製目標に合わせて、ストルアスは過剰作業を防止し、お客様の研磨・琢磨工程の最適化をお手伝いします。短時間、少数工程で廃棄物を抑制しながら、変形、縁ダレ、傷、粒子脱落などのアーチファクトを取り除き、お客様の目標まで試料品質を高めます。

材料の硬度および延性に基づいて
最適な工程を開発



X軸は材料の硬度を、Y軸は延性を表し上下に展開します。
[Struers.com](https://www.struers.com)で貴社の材料に最適な方法をご覧ください。

体系的なアプローチを採用し、
高精度で再現可能な結果を入手

試行錯誤は正確でも効率的な方法でもありません。広範囲の教育トレーニングと実地経験を積んだ微細構造検査の専門家が、いかなる金属においても最適な方法を構築しました。品質、安全性、スピード、効率などお客様の焦点が何であれ、作製目標をお知らせくだされば、弊社はお客様の機器と作業者の能力に合わせて標準方法をカスタマイズいたします。

体系的なアプローチは高精度で再現可能な結果のキーとなり、トラブル時の故障点検を簡単にします。ストルアスはランダムエラーの低減と再現性の最大化をご支援いたします。弊社の高品質の消耗品は、常に同レベルのパフォーマンスを発揮し、状況変化に対する感度を吸収します。また現場またはオンラインコースで方法やテクニックに関するトレーニングもご提供しております。



シーメンスはチタン
試料の作製時間を

 **80%**
以上削減しました。

「大企業で数年間にわたってチタンを取り扱ってきた同僚によると、今まで見た中で最高の試料だそうです。」

マイケル・バーグレン、研究所技術者、シーメンス・インダストリアル・マシナリー

////////////////////

単なるサプライヤーではないパートナーの選定

オンタイムデリバリーの消耗品で稼働率を最大化

弊社の強力なグローバルサプライチェーンでリスクを軽減し、在庫コストを削減しましょう。米国、日本、中国、ドイツ、デンマーク各地の配送センターから信頼性のある迅速な配送でお届けします。

ISO 9001認証取得のリーン生産方式と厳正な品質管理により、全ての消耗品がお約束通りの性能を発揮し、安全な職場環境に貢献します。環境管理と低炭素出荷を目標とする弊社のISO14001認証取得により、環境への影響を最小化できます。

いつでもどこでもトータルサポート

ストルアスの金属組織学専門家は、バリュー・ストリーム・マッピングを通して工程を端から端まで最適化します。また工程のいかなるステージにもストルアスの消耗品と機器をご利用いただけます。これらはお客様が投資を最大活用するために、併せて使えるように設計されています。

金属組織学のあらゆる側面でご支援いたします。現場におけるスキル改善、オンライントレーニング、サービスとサポートによる稼働率の向上など、私たちは確実性を確認するためのあらゆるソリューションをご提供いたします。



////////////////////

98%の消耗品を

48時間

以内に発送



消耗品の最も 簡単な注文方法

簡単に使用できる新設計のモバイル対応
WebShop は、消耗品を最も簡単に注文
できる方法です。

- ✓ ストリアス消耗品をオンラインでご覧ください
- ✓ ノートパソコン、タブレット、モバイル端末から
どこでも注文可能
- ✓ 迅速な注文と納品

こちらをご覧ください



////////////////////

切断

ストルアス切断用消耗品

微細構造の完璧な切断には、材料に対して熱損傷や構造変形が極めて少なく、高速処理を可能にするなどの諸条件を満たす事が求められます。そのため、ストルアスの機械および消耗品は、冷却、回転速度、送り速度など、切断過程のあらゆるパラメータを管理しながら作業できるよう設計されています。そうすることにより、装置の有効性を最大限に引き出すことができます。

インテリジェントな切断ホイール

ストルアスの切断ホイールは、耐久性のある摩耗特性の変更が組み込まれています。ホイールの砥粒密度はホイール半径全体で異なり、中心に向かって密度が高くなっています。これにより、摩耗特性が一定に維持され、摩耗が減るほかに、切断の制御性も高まります。

六角3D切断ホイール

ストルアスの3D切断ホイールは、特許を取得した独自の六角面が採用されています。ホイールの表面はより効率的な冷却に貢献し、切断からの屑の蓄積をなくします。その結果、熱による損傷が減り、クリーニングにかかる時間も短縮されます。

ストルアス社の消耗品は、ストルアス社の装置を最大限有効に利用できるように設計されています。



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。

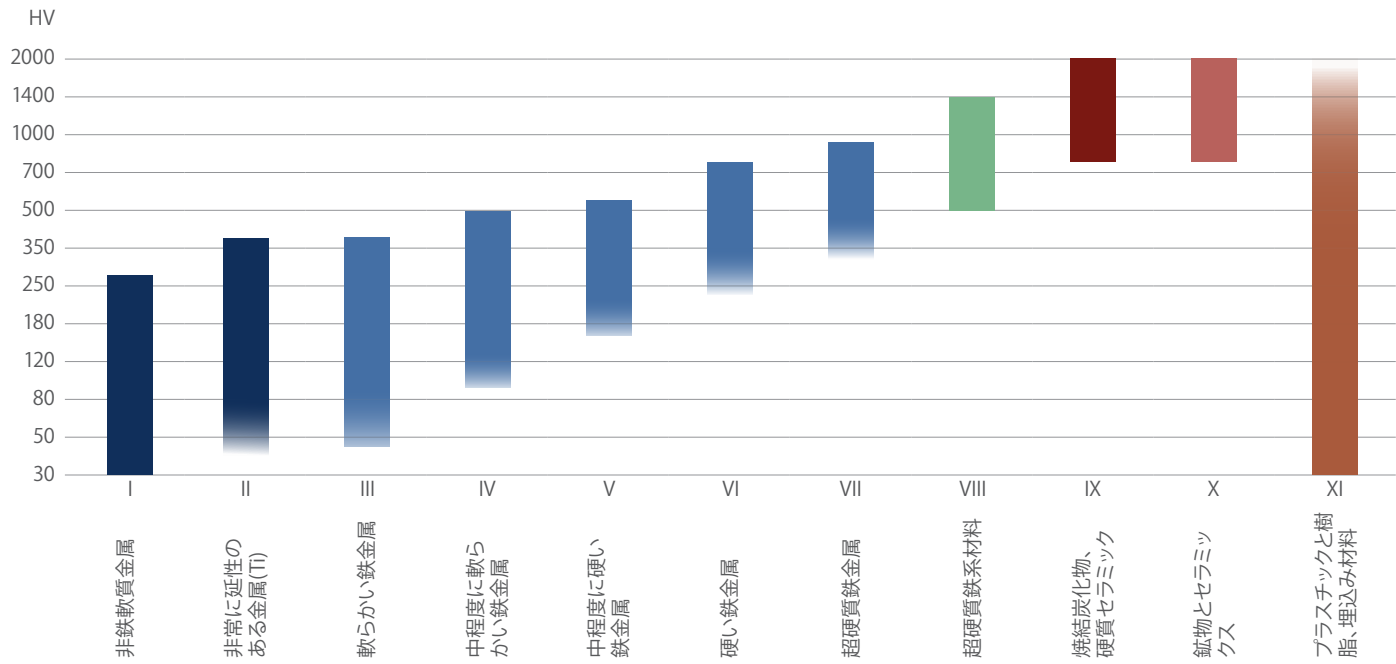


	研磨剤	結合剤
●	SiC	ベークライト
●	Al2O3	ベークライト
●	(CBN)	ベークライト
●	ダイヤモンド	ベークライト 硬質と延性材料
●	ダイヤモンド	メタル 硬質と脆性材料
●	ダイヤモンド	金属めっきされた 埋め込まれた材料、 主に樹脂

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 (エグゾトム) -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 x 1.8 x 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

切断

埋込み

研磨

琢磨

硬式試験

アクセサリ



プレミアム切断ホイール



研磨切断ホイール



研磨切断ホイール

床置き式切断機器用消耗品

508 mm 切断ホイール	
40009160	切断ホイール10S51 非鉄軟金属材料(HV 30-300)の切断用。シリコンカーバイド。レジンボンド。 外径508 mm (20) x 厚さ3.5 mm x 内径32 mm 3枚
40009161	切断ホイール30A51 中軟鉄鋼材料(<HV 300)の切断用。酸化アルミニウム。レジンボンド。 外径508 mm (20) x 厚さ3.5 mm x 内径32 mm 3枚
40009162	切断ホイール40A51 直径150 mm以上の寸法を持つ、中硬鉄鋼材料(HV 200-500)ステンレス鋼及び、より軟らかい鉄金属の切断用。酸化アルミニウム。レジンボンド。 外径508 mm (20) x 厚さ3.5 mm x 内径32 mm 3枚
40009163	切断ホイール42A51 直径150 mm以上の寸法を持つ、中硬鉄鋼材料(HV 200-500)ステンレス鋼及び、より軟らかい鉄金属の切断用。酸化アルミニウム。レジンボンド、ガラス強化用繊維含有。 外径508 mm (20) x 厚さ3.5 mm x 内径32 mm 3枚
40009164	切断ホイール50A51 硬質鉄鋼材料(HV 450-600)の切断用。酸化アルミニウム。レジンボンド。 外径508 mm (20) x 厚さ3.5 mm x 内径32 mm 3枚
40009165	切断ホイール52A51 硬質鉄鋼材料(HV450-600)の切断用。酸化アルミニウム。レジンボンド、ガラス強化用繊維含有。 外径508 mm (20) x 厚さ3.5 mm x 内径32 mm 3枚
40009166	切断ホイール60A51 高硬鉄鋼材料(> HV 600)の切断用。酸化アルミニウム。レジンボンド。 外径508 mm (20) x 厚さ3.5 mm x 内径32 mm 3枚
40009167	切断ホイール62A51 高硬鉄鋼材料(> HV600)の切断用。酸化アルミニウム。レジンボンド。ガラス強化用繊維含有。 外径508 mm (20) x 厚さ3.5 mm x 内径32 mm 3枚
432 mm 切断ホイール	
40009150	切断ホイール10S43 非鉄軟金属(HV 30-300)の切断用。シリコンカーバイド。レジンボンド。 外径432 mm (17) x 厚さ3.0 mm x 内径32 mm 5枚
40009170	切断ホイール20S43 超延性金属(例:チタン)(HV 70-400)の切断用。シリコンカーバイド。レジンボンド。 外径432 mm (17) x 厚さ3.0 mm x 内径32 mm 5枚

432 mm 切断ホイール

40009151	切断ホイール30A43 中軟鉄鋼材料(<HV 300)と一般用途の切断用。酸化アルミニウム。レジンボンド。 外径432 mm (17) x 厚さ3.0 mm x 内径32 mm 5枚
40009152	切断ホイール40A43 中硬鉄鋼材料(HV 200-500)、ステンレス鋼及び一般用途の切断用。酸化アルミニウム。レジンボンド。 外径432 mm (17) x 厚さ3.0 mm x 内径32 mm 5枚
40009158	切断ホイール42A43 肌焼き及び中硬鉄金属(HV 200-700)及びステンレス鋼の切断用。酸化アルミニウム。レジンボンド。ガラス強化繊維含有。 外径432 mm (17) x 厚さ3.0 mm x 内径32 mm 5枚
40009153	切断ホイール50A43 硬質鉄鋼材料(HV 450-600)の切断用。酸化アルミニウム。レジンボンド。 外径432 mm (17) x 厚さ3.0 mm x 内径32 mm 5枚
40009154	切断ホイール52A43 硬質鉄鋼材料(HV450-600)の切断用。酸化アルミニウム。レジンボンド、ガラス強化繊維含有。 外径432 mm (17) x 厚さ3.0 mm x 内径32 mm 5枚
40009174	切断ホイール、プレミアム58A43 硬質な鉄系金属(HV 450~600)の大量切断用。らせんパターン有り。酸化アルミニウム。レジンボンド。 外径432 mm (17) x 厚さ2.7 mm x 内径32 mm 5枚
40009155	切断ホイール60A43 高硬鉄鋼材料(> HV 600)の切断用。酸化アルミニウム。レジンボンド。 外径432 mm (17) x 厚さ3.0 mm x 内径32 mm 5枚
40009156	切断ホイール62A43 高硬質鉄鋼材料(> HV600)の切断用。酸化アルミニウム。レジンボンド、ガラス強化繊維含有。 外径432 mm (17) x 厚さ3.0 mm x 内径32 mm 5枚
40009159	切断ホイール、六角形66A43 高硬質鉄鋼材料(> HV 600)の切断用。3D六角形パターン付。酸化アルミニウム。レジンボンド。 外径432 mm (17) x 厚さ3.0 mm x 内径32 mm 5枚
40009175	切断ホイール、プレミアム68A43 超硬質鉄鋼材料(>HV600)の切断用。大量切断用。スパイラルパターン付。酸化アルミニウム。レジンボンド。 外径432 mm (17) x 厚さ2.7 mm x 内径32 mm 5枚

400 mm 切断ホイール

40000104	切断ホイール10S40 軟質の非鉄金属 (HV 30~300) の切断用。炭化ケイ素。レジンボンド。 外径400 mm (16) x 厚さ3.0 mm x 内径32 mm 5枚
40000105	切断ホイール20S40 非常に延性のある金属 (チタンなど) の切断用 (HV 70-400)。炭化ケイ素。レジンボンド。 外径400 mm (16) x 厚さ3.0 mm x 内径32 mm 5枚

400 mm 切断ホイール

40000106	切断ホイール30A40 中程度の軟質鉄金属 (<HV 300) の切断用。酸化アルミニウム。レジンボンド。 外径400 mm (16) x 厚さ3.0 mm x 内径32 mm 5枚
40000107	切断ホイール40A40 中程度の硬さの鉄金属 (HV 200~500)、ステンレス鋼、および一般的な用途の切断用。 酸化アルミニウム。レジンボンド。 外径400 mm (16) x 厚さ3.0 mm x 内径32 mm 5枚
40000108	切断ホイール50A40 硬質鉄金属 (HV450-600) の切断用。酸化アルミニウム。レジンボンド。 外径400 mm (16) x 厚さ3.0 mm x 内径32 mm 5枚
40000109	切断ホイール58A40 プレミアム切断ホイール。硬質鉄金属 (HV450-600) の切断用。スパイラルパターン付き。 酸化アルミニウム。レジンボンド。 外径400 mm (16) x 厚さ3.0 mm x 内径32 mm 5枚
40000110	切断ホイール60A40 超硬鉄金属 (> HV 600) の切断用。酸化アルミニウム。レジンボンド。 外径400 mm (16) x 厚さ3.0 mm x 内径32 mm 5枚
40000111	切断ホイール68A40 プレミアムカットオフホイール。超硬鉄金属 (>HV600) の切断用。スパイラルパターン付き。 酸化アルミニウム。レジンボンド。 外径400 mm (16) x 厚さ2.5 mm x 内径32 mm 5枚

350 mm 切断ホイール

40009120	切断ホイール10S35 ユニットム(2,775 rpm)、アキシトム(1,950 rpm)、ラボトム-15 (2,350 rpm)での非鉄軟金属材料(HV 30-300)の切断用。シリコンカーバイド。レジンボンド。 外径350 mm (14) x 厚さ2.5 mm x 内径32 mm 10枚
40009121	切断ホイール20S35 アキシトム(1,950 rpm)、ラボトム-15 (2,350 rpm)での高延性金属材料(例:チタン)(HV 70-400)の切断用。シリコンカーバイド。レジンボンド。 外径350 mm (14) x 厚さ2.5 mm x 内径32 mm 10枚
40009122	切断ホイール30S35 ユニットム(2,775 rpm)での高延性金属材料(例:チタン)(HV 70-400)の切断用。シリコンカーバイド。レジンボンド。 外径350 mm (14) x 厚さ2.5 mm x 内径32 mm 10枚
40009123	切断ホイール20A35 ユニットム(2,775 rpm)とアキシトム(1,950 rpm)での軟質鉄鋼材料、鋼管、小片(HV 80-400)の切断用。アキシトム(1,950 rpm) での中軟鉄鋼材料(<HV 300)と一般用途の切断用。酸化アルミニウム。レジンボンド。 外径350 mm (14) x 厚さ2.5 mm x 内径32 mm 10枚

350 mm 切断ホイール

40009124	切断ホイール30A35 ラボトム-15 (2,350 rpm)での軟質鉄鋼材料、鋼管、小片(HV 80-400)の切断用。ユニットム(2,775 rpm)での中軟鉄鋼材料(<HV 300)の切断用。アキシトム(1,950 rpm)での中硬鉄鋼材料(HV 200-500)とステンレス鋼の切断用。酸化アルミニウム。レジンボンド。 外径350 mm (14) x 厚さ2.5 mm x 内径32 mm 10枚
40009125	切断ホイール40A35 ラボトム-15(2,350 rpm) での中軟鉄鋼材料(<HV 300)の切断用。ユニットム(2,775 rpm) での中硬鉄鋼材料(HV 200-500)とステンレス鋼の切断用。アキシトム(1,950 rpm)での硬質鉄鋼材料(HV 300-700)の切断用。酸化アルミニウム。レジンボンド。 外径350 mm (14) x 厚さ2.5 mm x 内径32 mm 10枚
40009180	切断ホイール49A35 軟質から中程度(100~500HV)の硬質鉄金属を手動で切断するための繊維強化ホイール。Labotom-15およびLabotom-20用。酸化アルミニウム。レジンボンド。 外径350 mm (14) x 厚さ2.5 mm x 内径32 mm 10枚
40009126	切断ホイール50A35 ラボトム-15(2,350 rpm)での中程度に硬質な鉄系金属(HV 200~500)とステンレス鋼の切断用。ユニットム(2,775 rpm)での硬質な鉄系金属(HV 300~700)の切断用。アキシトム(1,950 rpm)での超硬質な鉄系金属(HV 400~800)の切断用。酸化アルミニウム。レジンボンド。 外径350 mm (14) x 厚さ2.5 mm x 内径32 mm 10枚
40009168	切断ホイール 55A35 ユニットム(2,775 rpm)での硬質鉄鋼材料(HV 300-700)の切断用。アキシトム(1,950 rpm)での高硬鉄鋼材料(HV 400-800)の切断用。砥石厚み3mmの特別な切断ホイール。酸化アルミニウム。レジンボンド。 外径350 mm (14) x 厚さ3.0 mm x 内径32 mm 8枚
40009127	切断ホイール、六角形56A35 ラボトム-15(2,350 rpm)での中硬鉄鋼材料(HV 200-500)とステンレス鋼の切断用。ユニットム(2,775 rpm)での硬質鉄鋼材料(HV 300-700)の切断用。アキシトム(1,950 rpm)での高硬鉄鋼材料(HV 400-800)の切断用。3D六角形パターン付。酸化アルミニウム。レジンボンド。 外径350 mm (14) x 厚さ2.5 mm x 内径32 mm 10枚
40009172	切断ホイール、プレミアム58A35 ユニットム(2,775 rpm)での硬質鉄鋼材料(HV 300-700)の切断用。アキシトム(1,950 rpm)での高硬鉄鋼材料(HV 400-800)の切断用。大量切断用。スパイラルパターン付。酸化アルミニウム。レジンボンド。 外径350 mm (14) x 厚さ2.2 mm x 内径32 mm 10枚
40009128	切断ホイール60A35 ラボトム-15(2,350 rpm)での硬質及び高硬鉄鋼材料(HV 300-800)の手動切断用。ユニットム(2,775 rpm)での高硬質鉄鋼材料(HV 400-800)の切断用。酸化アルミニウム。レジンボンド。 外径350 mm (14) x 厚さ2.5 mm x 内径32 mm 10枚

350 mm 切断ホイール

- 40009129 切断ホイール、六角形66A35
ラボトム-15(2,350 rpm)での硬質及び高硬鉄鋼材料(HV 300-800)の手動切断用。ユニットム(2,775 rpm)での高硬鉄鋼材料(HV 400-800)の切断用。3D六角形パターン付。酸化アルミニウム。レジンボンド。
外径350 mm (14) x 厚さ2.5 mm x 内径32 mm 10枚
- 40009173 切断ホイール、プレミアム68A35
高硬鉄鋼材料(HV 400-800)の切断用 ユニトム(2,775 rpm)とラボトム-15 (2,350 rpm) 大量切断用 スパイラルパターン付酸化アルミニウム レジンボンド
外径350 mm (14) x 厚さ2.2 mm x 内径32 mm 10枚

300 mm 切断ホイール

- 40009140 切断ホイール10S30
非鉄軟金属材料(HV 30-300)の切断用。シリコンカーバイド。レジンボンド。
外径300 mm (12) x 厚さ2.0 mm x 内径32 mm 10枚
- 40009141 切断ホイール20S30
高延性金属(例:チタン)(HV 70-400)の切断用。シリコンカーバイド。レジンボンド。
外径300 mm (12) x 厚さ2.0 mm x 内径32 mm 10枚
- 40009142 切断ホイール30A30
非鉄軟金属材料(HV 30-300)の切断用。シリコンカーバイド。レジンボンド。
外径300 mm (12) x 厚さ2.0 mm x 内径32 mm 10枚
- 40009143 切断ホイール40A30
中硬鉄鋼材料(HV 200-500)、ステンレス鋼、一般用途の切断用。酸化アルミニウム。レジンボンド。
外径300 mm (12) x 厚さ2.0 mm x 内径32 mm 10枚
- 40009144 切断ホイール50A30
硬質鉄鋼材料(HV 450-600)及び直径60 mmを超える中軟鉄鋼材の切断用。酸化アルミニウム。レジンボンド。
外径300 mm (12) x 厚さ2.0 mm x 内径32 mm 10枚
- 40009145 切断ホイール60A30
高硬質鉄鋼材料(> HV 600)の切断用。酸化アルミニウム。レジンボンド。
外径300 mm (12) x 厚さ2.0 mm x 内径32 mm 10枚
- 40009146 切断ホイール、六角形66A30
高硬質鉄鋼材料(> HV 600)の切断用。3D六角形パターン付。酸化アルミニウム。レジンボンド。
外径300 mm (12) x 厚さ2.0 mm x 内径32 mm 10枚

250 mm 切断ホイール

- 40009101 切断ホイール10S25
非鉄軟金属材料(HV 30-300)の切断用。シリコンカーバイド。レジンボンド。
外径250 mm (10) x 厚さ1.5 mm x 内径32 mm 10枚
- 40009102 切断ホイール20S25
高延性金属材料(例:チタン)(HV 70-400)の切断用。シリコンカーバイド。レジンボンド。
外径250 mm (10) x 厚さ1.5 mm x 内径32 mm 10枚

250 mm 切断ホイール

40009103	切断ホイール20A25 軟質鉄鋼材料、鋼管、小片(HV 80-400)の切断用。酸化アルミニウム。レジンボンド。 外径250 mm (10) x 厚さ1.5 mm x 内径32 mm 10枚
40009104	切断ホイール30A25 中軟鉄鋼材料(<HV 300)及び一般用途の切断用。酸化アルミニウム。レジンボンド。 外径250 mm (10) x 厚み1.5 mm x 内径32 mm 10枚
40009105	切断ホイール33A25 中軟鉄鋼材料(<HV 300)の繊細な切断用。薄型(厚さ0.8 mm)切断ホイール。酸化アルミニウム。レジンボンド。 外径250 mm (10) x 厚さ0.8 mm x 内径32 mm 10枚
40009106	切断ホイール40A25 中硬鉄鋼材料(HV 200-500)、ステンレス鋼及び一般用途の切断用。酸化アルミニウム。レジンボンド。 外径250 mm (10) x 厚さ1.5 mm x 内径32 mm 10枚
40009107	切断ホイール、六角形46A25 中硬鉄鋼材料(HV 200-500)、ステンレス鋼及び一般用途の切断用。3D六角形パターン付。酸化アルミニウム。レジンボンド。 外径250 mm (10) x 厚さ1.5 mm x 内径32 mm 10枚
40009108	切断ホイール50A25 硬質かつ延性鉄鋼材料及びニッケル基合金材料(HV 450-600)の切断用。酸化アルミニウム。レジンボンド。 外径250 mm (10) x 厚さ1.5 mm x 内径32 mm 10枚
40009112	切断ホイール54A25 硬質鉄鋼材料(HV 450-600)及び50mm (2)を超える寸法を持つ中軟鉄鋼材の切断用。手動切断に最適。酸化アルミニウム。レジンボンド。 外径250 mm (10) x 厚さ1.5 mm x 内径32 mm 10枚
40009109	切断ホイール、六角形56A25 硬質鉄鋼材料(HV 450-600)及び直径50mm (2)を超える寸法を持つ中軟鉄鋼材の切断用。3D六角形パターン付。酸化アルミニウム。レジンボンド。 外径250 mm (10) x 厚さ1.5 mm x 内径32 mm 10枚
40009110	切断ホイール60A25 高硬質鉄鋼材料(> HV 600)の切断用。酸化アルミニウム。レジンボンド。 外径250 mm (10) x 厚さ1.5 mm x 内径32 mm 10枚
40009111	切断ホイール、六角形66A25 高硬質鉄鋼材料(> HV 600)の切断用。3D六角形パターン付。酸化アルミニウム。レジンボンド。 外径250 mm (10) x 厚さ1.5 mm x 内径32 mm 10枚

235 mm 研磨切断ホイール

40009134	切断ホイール10S24 非鉄軟金属材料(HV 30-300)の切断用。シリコンカーバイド。レジンボンド。 外径235 mm (9) x 厚さ1.5 mm x 内径22 mm 10枚
----------	--

235 mm研磨切断ホイール

40009135	切断ホイール20S24 高延性金属材料(例:チタン)(HV 70-400)の切断用。シリコンカーバイド。レジンボンド。 外径235 mm (9) x 厚さ1.5 mm x 内径22 mm 10枚
40009133	切断ホイール30A24 中軟鉄鋼材料(<HV 300)と一般用途の切断用。酸化アルミニウム。レジンボンド。 外径235 mm (9) x 厚さ1.5 mm x 内径22 mm 10枚
40009132	切断ホイール40A24 中硬鉄鋼材料属(HV 200-500)、ステンレス鋼及び一般用途の切断用。酸化アルミニウム。レジンボンド。 外径235 mm (9) x 厚さ1.5 mm x 内径22 mm 10枚
40009131	切断ホイール50A24 硬質鉄鋼材料(HV 450-600)、直径50 mm (2)を超える寸法を持つ中軟鉄鋼材の切断用。酸化アルミニウム。レジンボンド。 外径235 mm (9) x 厚さ1.5 mm x 内径22 mm 10枚
40009130	切断ホイール60A24 高硬質鉄鋼材料(> HV 600)の切断用。酸化アルミニウム。レジンボンド。 外径235 mm (9) x 厚さ1.5 mm x 内径22 mm 10枚

ダイヤモンド/CBN切断ホイール

40000096	CBN切断ホイールB0C50 超硬質な鉄系金属 (HV 500~1400) の切断用。レジンボンド。高密度。 外径500 mm (19.7) x 厚さ2.3 mm x 内径32 mm
40000095	ダイヤモンド切断ホイールM0D51 セラミック(> HV 800)および鉋物の切断用。メタルボンド。高密度。 外径508 mm (20") x 厚さ3.2 mm x 内径32 mm
40000094	ダイヤモンド切断ホイールB0D51 焼結カーバイド及びセラミック(> HV 800)の切断用。レジンボンド。 外径508 mm (20") x 厚さ2.7 mm x 内径32 mm
40000077	ダイヤモンド切断ホイールM0D35 セラミック(> HV 800)及び鉋物の切断用。メタルボンド。高密度。 外径350 mm (14) x 厚さ1.5 mm x 内径32 mm
40000036	ダイヤモンド切断ホイールB0D35 焼結カーバイド及びセラミック(> HV 800)の切断用。レジンボンド。 外径350 mm (14) x 厚さ1.5 mm x 内径32 mm
40000093	ダイヤモンド切断ホイールB7D35 鋼鉄、焼結カーバイドを含む工具鋼の切断用。レジンボンド。 外径350 mm (14) x 厚さ1.8 mm x 内径32 mm
40000082	ダイヤモンド切断ホイールE0D36 埋め込み試料及び樹脂又はプラスチックを含む部品の切断用。電着。 外径356 mm (14) x 厚さ1.5 mm x 内径32 mm
40000075	ダイヤモンド切断ホイールM0D31 セラミック(> HV 800)及び鉋物の切断用。メタルボンド。高密度。 外径305 mm (12) x 厚さ1.5 mm x 内径32 mm

ダイヤモンド/CBN切断ホイール

40000035	ダイヤモンド切断ホイールB0D31 焼結カーバイドとセラミック(> HV 800)の切断用。レジンボンド。 外径305 mm (12) x 厚さ1.8 mm x 内径32 mm
40000081	ダイヤモンド切断ホイールE0D30 埋め込み試料及び樹脂又はプラスチックを含む部品の切断用。電着。 外径300 mm (12) x 厚さ1.5 mm x 内径32 mm
40000034	ダイヤモンド切断ホイールM0D25 セラミック(> HV 800)及び鋳物の切断用。メタルボンド。高密度。 外径250 mm (10) x 厚さ1.1 mm x 内径32 mm
40000033	ダイヤモンド切断ホイールB0D25 焼結カーバイド及びセラミック(> HV 800)の切断用。レジンボンド。 外径254 mm (10) x 厚さ1.1 mm x 内径32 mm
40000080	ダイヤモンド切断ホイールE0D25 埋め込み試料及び樹脂又はプラスチックを含む部品の切断用。電着。 外径250 mm (10) x 厚さ1.5 mm x 内径32 mm
40000079	CBN切断ホイールB0C41 超硬鉄鋼材料(HV 500-1400)の切断用。レジンボンド。高密度。 外径406 mm (16) x 厚さ1.8 mm x 内径32 mm
40000078	CBN切断ホイールB0C35 超硬鉄鋼材料(HV 500-1400)の切断用。レジンボンド。高密度。 外径350 mm (14) x 厚さ1.8 mm x 内径32 mm
40000076	CBN切断ホイールB0C31 超硬鉄鋼材料(HV 500-1400)の切断用。レジンボンド。高密度。 外径305 mm (12) x 厚さ1.8 mm x 内径32 mm
40000018	CBN切断ホイールB0C25 超硬鉄鋼材料(HV 500-1400)の切断用。レジンボンド。高密度。 外径252 mm (10) x 厚さ1.3 mm x 内径32 mm
40000029	ダイヤモンド切断ホイールM4D20 硬質相を含む鋳物及び複合材料の手動切断用。ディスコプラン-TS、セコトム-10またはセコトム-1での手動切断テーブル用。メタルボンド。高密度。 外径202 mm (8) x 厚さ1.0 mm x 内径22 mm
40000032	ダイヤモンド切断ホイールB4D20 焼結カーバイド及びセラミック(>HV800)の手動切断用。ディスコプラン-TS用。レジンボンド。 外径202 mm (8) x 厚さ1.1 mm x 内径22 mm

200 mm 切断ホイール

40000092	切断ホイール10S20 非鉄金属材料(HV 70-400)の切断用。セコトム-10/-15/-50用。シリコンカーバイド。レジンボンド。 外径200 mm (8) x 厚さ0.8 mm x 内径22 mm 5枚
----------	---



クーラー添加剤



バンドフィルター紙

200 mm 切断ホイール

40000087	切断ホイール30A20 中軟鉄鋼材料(<HV500)の切断用。セコトム-10/-15/-50用。酸化アルミニウム。レジンボンド。 外径200 mm (8) x 厚さ0.8 mm x 内径22 mm 5枚
40000086	切断ホイール50A20 硬質鉄鋼材料(>HV500)の切断用。セコトム-10/-15/-50用。酸化アルミニウム。レジンボンド。 外径200 mm (8) x 厚さ0.8 mm x 内径22 mm 5枚

200mm 未満の切断ホイール

40000103	切断ホイール10S15 非鉄軟金属材料 (HV 30-400) の切断用 セコトム-10/-15/-50、アキュトム-100/-10/-50/-5/-2用 シリコンカーバイド レジンボンド 外径150 mm (6) x 厚さ0.5 mm x 内径12.7 mm 5枚
40000102	切断ホイール30A15 中軟鉄鋼材料(< HV 300)及び一般用途の切断用 セコトム-10/-15/-50、アキュトム-100/-10/-50/-5/-2用 酸化アルミニウム レジンボンド 外径150 mm (6) x 厚さ0.5 mm x 内径12.7 mm 5枚
40000101	切断ホイール40A15 中硬鋼(HV 200 - 500)の切断、ステンレス鋼の切断用と一般用途向け。セコトム-10/-15/-50/-6/-20/-60とアキュトム100/-10/-50/-5/-2用 アルミナ レジンボンド 外径150 mm (6) x 厚さ0.5 mm x 内径12.7 mm 5枚
40000100	切断ホイール50A15 硬質鉄鋼材料(HV 500-800)及び比較的大きな寸法の試験片切断用セコトム-10/-15/-50、アキュトム-100/-10/-50/-5/-2用 酸化アルミニウム レジンボン 外径150 mm (6) x 厚さ0.5 mm x 内径12.7 mm 5枚
40000045	切断ホイール30A13 中軟鉄鋼材料(< HV 500)切断用 セコトム-10/-15/-50、アキュトム-100/-10/-50/-5/-2、酸化アルミニウム レジンボンド 外径125 mm (5) x 厚さ0.5 mm x 内径12.7 mm 5枚
40000044	切断ホイール50A13 硬質鉄鋼材料(> HV 500)切断用 セコトム-10/-15/-50、アキュトム-100/-10/-50/-5/-2、酸化アルミニウム レジンボンド 外径125 mm (5) x 厚さ0.5 mm x 内径12.7 mm 5枚



切断ホイール



ダイヤモンド精密切断ホイール

精密切断ホイール

ダイヤモンド/CBN高精度 切断ホイール	
40000084	ダイヤモンド切断ホイールM0D20 セラミック及び鉍物(> HV800)の切断用手動切断テーブルで使用可能セコトム-1/-10/-15/-50用 メタルボンド、高密度 外径203 mm (8) x 厚さ0.6 mm x 内径22 mm
40000072	ダイヤモンド切断ホイールM1D20 硬質及び脆性の材料の切断用手動切断テーブルで使用可能セコトム-1/-10/-15/-50用 メタルボンド、低密度 外径203 mm (8) x 厚さ0.6 mm x 内径22 mm
40000083	ダイヤモンド切断ホイールB0D20 焼結カーバイト及びセラミック(> HV800)の切断用セコトム-1/-10/-15/-50用 レジンボンド 外径203 mm (8) x 厚さ0.9 mm x 内径22 mm
40000090	ダイヤモンド切断ホイールE1D20 埋め込み試料及び樹脂又はプラスチックを含む部品の切断用セコトム-1/-10/-15/-50用 電着、単層 外径200 mm (8) x 厚さ0.8 mm x 内径22 mm
40000046	ダイヤモンド切断ホイールM4D18 硬質層を含む鉍物及び複合材料の手動切断用手動切断テーブルを持つアキュトム-2とアキュトム用 メタルボンド、高密度 外径176 mm (7) x 厚さ0.8 mm x 内径12.7 mm
40000054	ダイヤモンド切断ホイールM0D15 セラミック及び鉍物(> HV800)の切断用セコトム-10/-15/-50、アキュトム-100/-10、アキュトム-50/-5用メタルボンド、高密度 外径152 mm (6) x 厚さ0.4 mm x 内径12.7 mm
40000068	ダイヤモンド切断ホイールM1D15 硬質及び脆性材料の切断用 セコトム-10/-15/-50、アキュトム-100/-10/-50/-5用 メタルボンド、低密度 外径152 mm (6) x 厚さ0.4 mm x 内径12.7 mm
40000055	ダイヤモンド切断ホイールB0D15 焼結カーバイト及びセラミック(> HV800)の切断用 セコトム-10/-15/-50、アキュトム-100/-10/-50/-5用 レジンボンド 外径152 mm (6) x 厚さ0.8 mm x 内径12.7 mm

切断

埋込み

研磨

琢磨

硬さ試験

アクセサリ

ダイヤモンド/CBN高精度 切断ホイール

40000089	ダイヤモンド切断ホイールE0D15 埋め込み試料及び樹脂又はプラスチックを含む部品の切断用 セコトム-10/-15/-50、アキュトム-100/-10/-50/-5用 電着、多層 外径150 mm (6) x 厚さ0.4 mm x 内径12.7 mm
40000038	ダイヤモンド切断ホイールM0D13 セラミック及び鉍物(> HV 800)の切断用 セコトム-10/-15/-50、アキュトム-100/-10/-50/-5/-2、アキュトム、ミニトム用メタルボンド、高密度 外径127 mm (5) x 厚さ0.4 mm x 内径12.7 mm
40000071	ダイヤモンド切断ホイールM1D13 硬質及び脆性材料の切断用 セコトム-10/-15/-50、アキュトム-100/-10/-50/-5/-2、アキュトム、ミニトム用メタルボンド、低密度 外径127 mm (5) x 厚さ0.4 mm x 内径12.7 mm
40000039	ダイヤモンド切断ホイールB0D13 焼結カーバイド及びセラミック(> HV 800)の切断用 セコトム-10/-15/-50、アキュトム-100/-10/-50/-5/-2、アキュトム、ミニトム用 レジンボンド 外径127 mm (5) x 厚さ0.6 mm x 内径12.7 mm
40000043	ダイヤモンド切断ホイールM0D10 セラミック及び鉍物の精密切断用 セコトム-10/-15/-50、アキュトム-100/-10/-50/-5/-2、アキュトム、ミニトム用メタルボンド、高密度 外径102 mm (4) x 厚さ0.3 mm x 内径12.7 mm
40000070	ダイヤモンド切断ホイールM1D10 硬質及び脆性材料の切断用 セコトム-10/-15/-50、アキュトム-100/-10/-50/-5/-2、アキュトム、ミニトム用メタルボンド、低密度 外径102 mm (4) x 厚さ0.3 mm x 内径12.7 mm
40000041	ダイヤモンド切断ホイールM0D08 非常に小さな試料の高精度な切断用主にセラミック及び鉍物に推奨セコトム-10/-15/-50、アキュトム-100/-10/-50/-5/-2、アキュトム用メタルボンド、高密度 外径76 mm (3) x 厚さ0.15 mm x 内径12.7 mm
40000069	ダイヤモンド切断ホイールM1D08 硬質及び脆性材料の切断用。セコトム-10/-15/-50、アキュトム-100/-10/-50/-5/-2、アキュトム用。メタルボンド。低密度。 外径76 mm (3) x 厚さ0.15 mm x 内径12.7 mm
40000074	CBN切断ホイールB0C20 超硬鉄鋼材料(HV 500-1400)の切断用。セコトム-10/-15の/-50用。レジンボンド。高密度。 外径203 mm (8) x 厚さ0.9 mm x 内径22 mm
40000073	CBN切断ホイールB0C15 超硬鉄鋼材料(HV 500-1400)の切断用。セコトム-10/-15/-50、アキュトム-100/-10/-50/-5用。レジンボンド。高密度。 外径152 mm (6) x 厚さ0.8 mm x 内径12.7 mm
40000040	CBN切断ホイールB0C13 超硬鉄鋼材料(HV 500-1400)の切断用。セコトム-10/-15/-50、アキュトム-100/-10/-50/-5/-2、アキュトム、ミニトム用。レジンボンド。高密度。 外径127 mm (5) x 厚さ0.6 mm x 内径12.7 mm

*** 危険物手数料(出荷別)

struers.comで安全データシート(SDS)をご覧ください。

その他の切断消耗品

添加剤	
49900068	コロジップ-Cu 主に銅と銅合金を切断する機械に適した循環冷却装置用添加剤。配合成分が機械を腐食から保護すると同時に切断と冷却の各品質を改善。水と混合可能。冷却液内のコロジップ-Cuの濃度は2.7~3.3%。泡の形成により、クーリマット-200バンドフィルタとの使用は推奨されない。 冷却システム用 添加剤 1 ℓ
49900072	クーリー添加剤プラス 再循環水用の高性能切削添加剤。切断と冷却を改善する添加剤。機械を腐食から保護。推奨濃度:4% 4 ℓ
49900071	1 ℓ
49900073	クーリー添加剤 切削および研削用の再循環水用添加剤。切削/研削を改善する添加剤。冷却特性と腐食からマシンを保護。推奨濃度:4% 4 ℓ
49900074	1 ℓ
49900076	ウォーターフリー切削液 アキュトム、セコトムで、水に弱い材料の切断に。アキュトム-10/-100、セコトム-15/-50/-6/-20/-60は専用ポンプチューブ (Cat.No.05996921)が必要です。 4 ℓ
49900040***	ユニットクリーン 微生物の侵食を防ぎ、不快な臭いを除去するための循環冷却装置の洗浄用。 1 ℓ
その他	
49900065	フィルターチューブ100 ℓ 循環冷却装置用の使い捨てフィルターチューブ。容量: 100-200 ℓ。タンク 10枚。 100 ℓと150 ℓ タンクとの使用に適したフィルターバッグ
06166901	クーリマット-200用フィルター紙 幅: 500 mm クーリマット-200バンドフィルター(06161116)との使用に適している。 幅: 500mm
05766914	バンドフィルター(057663xx)との使用に適したバンドフィルター紙。幅: 45 cm 1ロール 90m
06526901	幅: 500 mm。バンドフィルター紙付きクーリマット-2000を使用。4 x ロール (各 100 m)を含む。 フィルター紙ロール
05766915	固定フィルター用紙 固定フィルター(05766907)との使用に適している。 100 ℓ フィルター用 100枚
05766916	固定フィルター(05766908)との使用に適している。 50 ℓ フィルター用 100枚
49900060	フィルター紙 アキュトム-10とアキュトム-100用。 100枚

切断

埋込み

研磨

琢磨

硬式試験

アクセサリ

その他

49900001	研削屑捕集用廃棄袋 循環冷却装置(025361xx)内の屑材収集用。容量30 ℓ。 30 ℓ タンク用 20枚
49900013	循環冷却装置内の屑材収集用。容量65 ℓ。 65 ℓ タンク用 10枚
49900042	50 ℓ タンク(05766906)内の屑材収集用。 50 ℓ タンク用 20枚
49900043	100/150 ℓ タンク(05766905/05766929/05766930)内の屑材収集用。 100/150 ℓ タンク用 20枚
06166906	クーリマット切削屑受収集容器用、研削屑捕集用廃棄袋。 10枚
49900057	200 ℓ タンク(06161X16)内の屑材収集用。 5枚
49900085	MDステーション用再循環フィルターバッグ XmaticおよびXmatic Compact用：再循環システム用の使い捨てフィルターバッグ。 MDステーション 10個
49900086	フィルターバッグ,研磨循環装置用 Xmatic高速研磨ステーションの循環装置用使い捨てフィルターバッグ。



クーリー添加剤 プラスで

3倍の切断量

WEBショップで購入



- ✓ 安全な作業環境
アレルギーなし、ホウ酸無含有
- ✓ すぐに使用可能なブリーダー瓶
- ✓ クーリー添加剤プラスで
硬化鋼の場合
- ✓ 切断量が最高30%アップ
アルミニウム合金に最適化

////////////////////

埋込み

ストルアスの埋込み消耗品

ストルアスは、用途を限定することなく、熱間、冷間の各埋込みのあらゆるニーズに対応した埋込み材料をご用意しております。容易な供給、安全性、試料の完全性は当然のことながら、効率的な作業工程を実現する一貫とした良質な結果も同様に必要です。

熱間埋込み

高品質、均等なサイズ、短い工程時間が必要な場合、ストルアスの熱間埋込みソリューションが理想的です。試料と埋込み材料を埋込みプレスシリンダーに入れるだけです。最高の埋込み性能を確認するには、弊社の熱間埋込み材料と埋込みプレス機をご利用ください。ストルアスの装置は冷却、加熱サイクル、供給などの埋込み工程の全パラメータを制御するように設計されています。そうすることにより、装置の有効性を最大限に引き出すことができます。

冷間埋込み

弊社の冷間埋込み樹脂は試料作製工程中、壊れやすい脆性質の試料を保護し、顕微鏡検査に高品質の埋込みを提供します。ストルアスのエポキシ製品は速度を妥協することなく、試料に高品質の含浸処理を行います。

ストルアス製の消耗品はストルアス製装置性能を最大限に引き出されるように設計されています。



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

切断

埋込み

研磨

琢磨

硬さ試験

アクセサリ

熱間埋込み 処理時間の最適化方法

試料を連続して埋込む場合、加熱と冷却の時間を最適化することが推奨されます。

加熱と冷却の両方の時間を抑える要素の一つは、比較的低い樹脂の熱伝導性です。処理時間を低減するため

の効率的な方法は、熱が樹脂を経由して伝わる距離を最小化することです。(高い熱伝導性を持つ)金属片を埋込むとき、次のような場合に加熱と冷却の時間を低減しても構いません:

樹脂量が最適化されている:



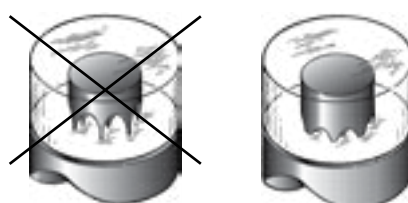
可能な限り小さい埋込みシリンダの選択:



高さのない試料ではなく、比較的高さのある試料が埋込まれている:



金属とラム間で良好な熱接触が確保されている:



時間を最適化する場合、時間は埋込みの中間検査によって段階的に低減される必要があります。不十分な加熱と冷却の時間は不自然な出来上がりの原因になります(参照:「トラブル解決方法」)。

ConduFast と ClaroFast

電解液用途の場合、伝導性のない ClaroFast を ConduFast と併用できます。最初に少量の ClaroFast を加え、ConduFast で必要な量を満たすことで、導体と絶縁表面を含む埋込みが形成されます。

DuroFast および LevoFast と併用できる PuriFast、MultiFast、CitoFast

DuroFast または LevoFast は、PuriFast、MultiFast、または CitoFast などの基材と併用できます。試料作製面を作成するには、DuroFast/LevoFast を約1/3加え、基材で残りの2/3を満たして埋込みを完了します。素早い埋込みには、CitoFast を使用してください。

埋込み離型剤

この離型剤は埋込み処理の開始前に、薄層として埋込みラムに適用することが推奨されています。これにより、その後の埋込みの取り出しを困難にする樹脂の接着性を防止します。埋込み離型剤、アンチスティックは PuriFast には使えません。

シリンダ壁に対する距離

樹脂内の亀裂を防止するためには、試料とシリンダ壁間の距離を最低3 mm(1/8")空けなければなりません。このことは、鋭いコーナー部のある試料にとって特に重要です。

小さな試料

熱間埋込み処理中、ストルアス製の固定クリップを使用して小さく薄い試料を支持できます。熱間埋込みに対しては金属製クリップのみを使用する必要があります

清潔な試料

最高の結果を得るには、試料は清潔で乾燥した状態で、グリースが付着していないことが必要です。必要な場合、アルコールやその他の適切な脱脂剤でクリーニングしてください。

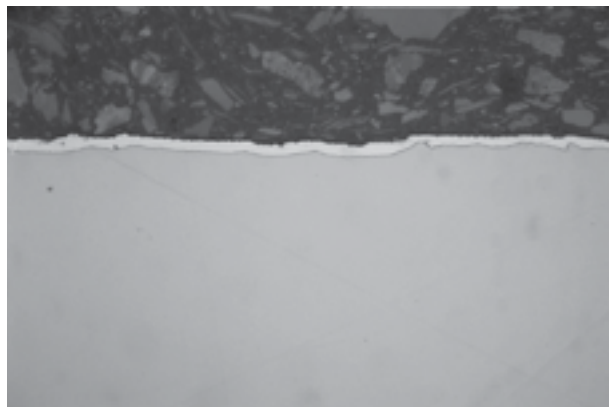
予備加熱

鋳物、電子部品などの多孔質または圧力に敏感な試料の場合、圧力を加える前に加熱により埋込材料を軟化させることが有効です。予熱は、ClaroFast と PuriFast などの熱可塑性材料を使用するときにも役立ちます。

試料を保護するために、最後の 1 分間のみ圧力を加えることをお勧めします。合計加熱時間が 8 分の場合、試料の特性に従って予熱は 0 bar で 7 分、その後 100~350 bar で 1 分に設定する必要があります。

CitoPress (シトプレス)-15/-30では、予備加熱はセンシティブオプションによる自動プログラムとして使用できます。センシティブモードでは、加熱時間が予備加熱と加熱の2つに分割されます。その際、圧力は予熱段階には適用されず、加熱段階にのみ適用されます。

金属試料の場合、弊社は圧力を合計加熱時間の最後の数分間にのみ適用することを推奨しています。合計加熱時間が15分の場合、予備加熱時間を14分、0 barに設定し、加熱時間を1分、350 bar (ClaroFast) に設定する必要があります。



PolyFast 1000 xlに埋込まれた研磨済み亜鉛コーティング

PCB、プラスチック、その他の弱い導体の埋込みの場合、予備加熱時間に1分を追加してください(15分、0 bar)。

温度に敏感な試料

埋込み処理の温度は、全ての埋込み材料に対して最低で150℃まで下げることができます。このことは温度に敏感な材料を処理するときに有利です。PuriFast の場合、加熱時間は 150 °C または 180 °C で変更されません。温度に非常に敏感な試料の場合、熱間圧縮埋込みを避ける必要があります。代わりにストルアスの冷間埋込み用樹脂を使用してください。

多孔質試料

熱可塑性樹脂の埋込み材料 (ClaroFast と PuriFast) は、多孔質試料に浸透します。最初に材料を予備加熱することによって、最高の結果が得られます(「予熱」を参照)。

著しく多孔質な材料の場合、熱間圧縮埋込みを避ける必要があります。ストルアスの冷間埋込み用樹脂、エポキシの使用をお勧めします。

圧力に敏感な試料

熱可塑性材料 (ClaroFast および PuriFast) を使用してください。最初に樹脂を予備加熱することによって、最高の結果が得られます(「予熱」を参照)。

非常に圧力に敏感な試料の場合、熱間圧縮埋込みを避ける必要があります。代わりにストルアスの冷間埋込み用樹脂を使用してください。

試料の除去

各個別試料に対して、樹脂とパラメータが正しく適合されていることが極めて重要です。熱可塑性樹脂の埋込みは再処理できます。

熱硬化性樹脂に埋込まれた試料は再処理できません。それらは再埋込する必要があります。完成した埋込みからの損傷を伴わない除去は保証できません。

熱間埋込みデータ

表内の加熱と冷却の時間は、以下の条件に従っています:

- 表内の加熱時間は、事前に設定された温度に達した時ではなく、処理開始から記録された合計処理時間を示しています。最初の埋込みでシリンダを加熱するには、加熱時間に 1/2～1 分を加えます。
- 埋込みパラメータは、埋込みの総容量に対して約 20%の容量を持つ試料に基づいています。より大型の試料を埋込む場合、より少量の樹脂を使用する必要があります。
- より小型の試料または低い熱伝導性を持つ試料を埋込む場合、加熱と冷却の時間を増加させる必要があります。硬化した埋込み内の孔を防止するために、圧力の増加が必要になる場合があります。
- ClaroFast の場合、「コットンボール」効果を避けるために、より高い圧力が推奨されます。
- 表内の埋込み材料の量は、埋込みの最終高さが約 20 mm (0.8")の高さになるように調整されています。
- 1 つの埋込みに複数の埋込み材料を組み合わせる場合、最長の時間をもつ埋込み材料の処理パラメータを使用してください。CitoFast を「基材」として使用する場合、CitoFast の処理時間を使用してください。複数または非常に複雑な試料の場合、加熱時間に1分を追加してください。
- 埋込みパラメータは、Citopress 5/15/30の使用に基づいています。

シリンダ直径	樹脂		加熱			冷却		時間
	種類	量	時間	温度	圧力	時間	速度	合計時間
25 mm / 1"		[ml]	[分]	[°C]	[bar]	[分]		[分]
	ClaroFast	20	4	180	350	6	低	10
	CitoFast	15	2	180	300	1	高い	3
	ConduFast	15	3	180	300	1	高い	4
	DuroFast	15	3	180	325	2	高い	5
	LevoFast	20	3	180	350	1	高い	4
	PolyFast	15	3.5	180	325	1.5	高い	5
	PuriFast	20	3	150 - 180	300	2	高い	5
	MultiFast	20	3	180	300	2	高い	5

シリンダ直径	樹脂		加熱			冷却		時間
	種類	量	時間	温度	圧力	時間	速度	合計時間
30 mm		[ml]	[分]	[°C]	[bar]	[分]		[分]
	ClaroFast	20	4	180	350	6.5	低	10.5
	CitoFast	25	2.5	180	300	1	高い	3.5
	ConduFast	20	3.5	180	250	1.5	高い	5
	DuroFast	20	3.5	180	325	2	高い	5.5
	LevoFast	25	3.5	180	250	2	高い	5.5
	PolyFast	20	3.5	180	250	1.5	高い	5
	PuriFast	25	3	150 - 180	250	2	高い	5
	MultiFast	25	3	180	250	2	高い	5

シリンダ直径	樹脂		加熱			冷却		時間
	種類	量	時間	温度	圧力	時間	速度	合計時間
		[ml]	[分]	[°C]	[bar]	[分]		[分]
1¼"	ClaroFast	20	4	180	350	6.5	低	10.5
	CitoFast	25	2.5	180	300	1	高い	3.5
	ConduFast	20	3.5	180	250	1.5	高い	5
	DuroFast	20	4	180	325	2	高い	6
	LevoFast	25	3.5	180	250	2	高い	5.5
	PolyFast	20	3.5	180	250	1.5	高い	5
	PuriFast	25	3.5	150 - 180	250	2	高い	5.5
	MultiFast	25	3.5	180	250	2	高い	5.5

シリンダ直径	樹脂		加熱			冷却		時間
	種類	量	時間	温度	圧力	時間	速度	合計時間
		[ml]	[分]	[°C]	[bar]	[分]		[分]
1½"	ClaroFast	30	4	180	350	7	低	11
	CitoFast	45	3	180	300	1.5	高い	4.5
	ConduFast	35	3.5	180	250	2	高い	5.5
	DuroFast	35	4.5	180	350	2.5	高い	7
	LevoFast	40	4.5	180	250	2	高い	6.5
	PolyFast	30	4.5	180	250	2	高い	6.5
	PuriFast	40	4.5	150 - 180	250	2.5	高い	7
	MultiFast	40	4.5	180	250	2.5	高い	7

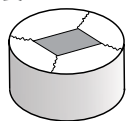
シリンダ直径	樹脂		加熱			冷却		時間
	種類	量	時間	温度	圧力	時間	速度	合計時間
		[ml]	[分]	[°C]	[bar]	[分]		[分]
40 mm	ClaroFast	35	4	180	350	6.5	低	10.5
	CitoFast	45	3	180	300	1.5	高い	4.5
	ConduFast	40	3.5	180	250	2	高い	5.5
	DuroFast	40	4.5	180	350	2.5	高い	7
	LevoFast	50	5	180	250	2	高い	7
	PolyFast	35	4	180	250	2	高い	6
	PuriFast	45	4	150 - 180	250	2.5	高い	6.5
	MultiFast	45	4	180	250	2.5	高い	6.5

シリンダ直径	樹脂		加熱			冷却		時間
	種類	量	時間	温度	圧力	時間	速度	合計時間
		[ml]	[分]	[°C]	[bar]	[分]		[分]
50 mm / 2"	ClaroFast	55	5	180	250	8.5	低	13.5
	CitoFast	65	3.5	180	250	2	高い	5.5
	ConduFast	65	4	180	250	2	高い	6
	DuroFast	70	5.5	180	250	3	高い	8.5
	LevoFast	75	6	180	250	3	高い	9
	PolyFast	55	5.5	180	250	2	高い	7.5
	PuriFast	70	6	150 - 180	250	4	高い	10
	MultiFast	70	6	180	250	4	高い	10

熱間埋込み – トラブル解決ガイド

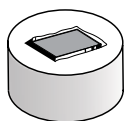
一般的な問題

放射線状の亀裂



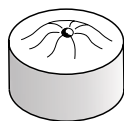
原因：試料のエッジ部/コーナー部とシリンダ壁間の距離が不十分、または試料に鋭いコーナー部がある。
解決方法：シリンダ直径を大きくする、または試料サイズを小さくする。樹脂の亀裂を防止するためには、試料とシリンダ壁間の距離を最低3 mm空けなければなりません。このことは、鋭いコーナー部のある試料にとって特に重要です。

収縮



原因：樹脂の選択が不適切。
解決方法：より低い線収縮値の樹脂を使用して新しい試料を再埋込する。

プリスタリング

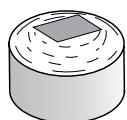


原因：加熱時間が不十分。
解決方法：加熱時間の延長、または工程温度の上昇。

原因：過度に硬化した表面。
解決方法：工程温度を減少させる。

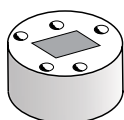
原因：埋込み樹脂内の気泡形成。
解決方法：樹脂を予熱する。

膨張



原因：冷却が不十分。
解決方法：冷却時間の延長。

多孔性



原因：過度の温度。
解決方法：工程温度を減少させる。

大型試料埋込みの穴・隙間

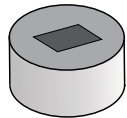


原因：加熱時間の不足。
解決方法：加熱時間を延長する。

原因：過度の温度。
解決方法：工程温度を減少させる。

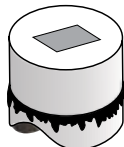
原因：力/圧力が不十分
埋込み力/圧力を増加させる。

光沢のない表面仕上げ



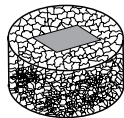
原因：加熱時間が不十分。
解決方法：加熱時間を延長する。

埋込み試料とラムの接着



原因：離型剤の適用が不十分。PuriFast を除く。離型剤は PuriFast と一緒に使用できません。
解決方法：離型剤を適用する。離型剤は埋込みの開始前に、埋込みラムに必ず薄層として塗布しなければなりません。これにより、樹脂がラムに付着することを防止し、その後の埋込み樹脂の取り外しが容易になります。
原因：加熱時間が不十分。
解決方法：加熱時間を延長する。
原因：過度の力 / 圧力。
解決方法：埋込みの力 / 圧力を減少させる。

埋込み上に個々の粒子が見える*



原因：樹脂が力/圧力を加えられずに硬化した。
解決方法：加熱サイクル中の力/圧力を増加させる。

原因：加熱時間が不十分。
解決方法：加熱時間または加熱温度を増加させる。

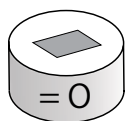
*熱硬化性樹脂の場合のみ

**PuriFast の場合、常に個々の粒子が見えます。

ConduFast の問題

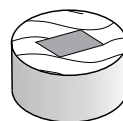
電導性が不足している

原因: ClaroFast の量が多すぎるために試料との接触がない(ヒント参照)。
解決方法: ClaroFast の量を減らして新しい試料を埋込む。



原因: 加熱時間が不十分
解決方法: 埋込みをプレスに再挿入してから、加熱時間を延長して再処理する。

電解研磨時に樹脂中の金属粒子が脱落する



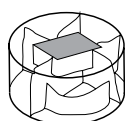
原因: ClaroFast の量が不十分(ヒント参照)。
解決方法: ClaroFast の量を増やして新しい試料を埋込む。

原因: 研磨時間が長すぎる。
解決方法: 新しい試料を埋込む。

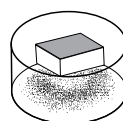
ClaroFast の問題

内部亀裂

原因: 過剰な冷却水量。
解決方法: 冷却水量を低下させる。



埋込試料中心部分にコ
ットンボール



原因: 過剰な冷却水量。
解決方法: 冷却水量を低下させる。

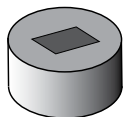
原因: 加熱時間の不足。
解決方法: 埋込の高さを下げる、加熱温度を低下させる、加熱時間を延長する。

原因: 樹脂の湿気が多い。
解決方法: 樹脂の容器を開放し、30-70℃ の温度に 2 時間放置して乾燥させる。

LevoFast の問題

試料作製後に試料が黒くなる

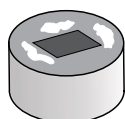
原因: 加熱時間の不足。
解決方法: 加熱時間の延長または加熱温度を上昇させる



PolyFast / MultiFast の問題

埋込樹脂をアルコールに浸すと明るい色または無色になる

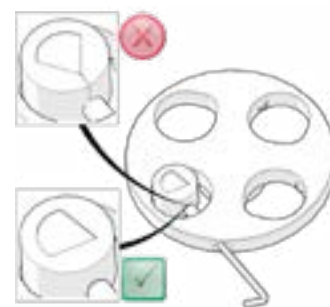
原因: 加熱時間が不十分。
解決方法: 加熱時間の延長または加熱温度を上昇させる



PuriFast の問題

試料ホルダーにクランプするとき試料に亀裂が生じる。

原因: 試料が過度の力でクランプされる。
解決方法: 最大1.5 Nを使用する、またはネジを埋込みに接触するまで締めてから、六角レンチを2面回す(120°)
ネジでクランプする試料の埋込部分に、鋭いエッジ部がないように注意してください。
PuriFast の埋込みに亀裂が生じた場合、完璧な埋込みを得るために再度埋込みします。



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

切断

埋込み

研磨

琢磨

硬さ試験

アクセサリ

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	同日の試料埋込みと作製 に適しています	*** カップの直径 (mm) (") <table><thead><tr><th></th><th>Ø25 Ø1.00</th><th>Ø30 Ø1.25</th><th>Ø40 Ø1.50</th></tr></thead><tbody><tr><td><23 <73.4</td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>23-27 73.4-80.6</td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>>27 >80.6</td><td></td><td></td><td></td></tr></tbody></table> 研究室の温度 (°C) (°F) 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		Ø25 Ø1.00	Ø30 Ø1.25	Ø40 Ø1.50	<23 <73.4				23-27 73.4-80.6				>27 >80.6			
	Ø25 Ø1.00	Ø30 Ø1.25	Ø40 Ø1.50															
<23 <73.4																		
23-27 73.4-80.6																		
>27 >80.6																		
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:5.3	樹脂:20 硬化剤:4.2 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。

切断

埋込み

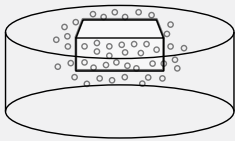
研磨

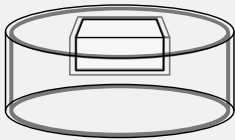
琢磨

硬さ試験

アクセサリ

冷間埋込みトラブル解決ガイド

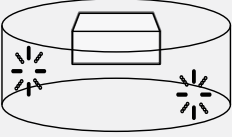
問題	原因	解決策
試料の各面に沿って気泡ができる  気泡が過剰に発生する – 過剰な温度上昇	研究室の温度 > 23℃	- 硬化中に埋込み剤のカバーを外す - ストルアスの Drybox を使用して空気の流入を増やす - 埋込み剤の量を減らす - 混合時に埋込み剤を冷やす - 促進剤を使用する場合は、標準システムを使用する
	試料と ProntoFix の体積比 < 20% 金属材料の場合は < 10% (試料が小さすぎる場合)	- 埋込みカップのカバーを外す - ストルアスの Drybox を使用して空気の流入を増やす - 埋込みカップに流し込む ProntoFix の量を減らす - 促進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

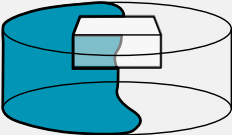
問題	原因	解決策
高い収縮率 	硬化時の温度が高すぎる	ストルアスの Drybox を使用して空気の流入を増やす
	試料の脱脂が不十分	埋込み前に試料を洗浄し、脱脂する。
	樹脂と硬化剤の混合が不十分	混合物をしっかりと混ぜる
	注入前の混合量が多すぎる、または攪拌後の時間が長すぎる	より少ない量で混合し、攪拌直後に試料に注ぐ

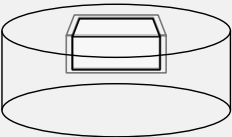
冷間埋込みの動画を YOUTUBE でご覧ください

さらに詳しい情報



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、次の層を製造する

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



ClaroFast



LevoFast



PuriFast



PuriFast 赤



PuriFast 緑

熱間埋込み

クラロファスト

40100055 無色透明のアクリル熱間埋込樹脂。熱可塑性。

1kg

40100054 7.5kg

40100053 25kg

シトファスト

40100068 特にレボファストやデュロファストのバックング材料用。もしくは、軟質材料用、工程時間の短縮のために使用。

1kg

40100069 7.5kg

コンデュファスト

40100039 鉄粉材を含むアクリル熱間埋込樹脂。熱可塑性。

1kg

デュロファスト

40100044 硬質材料のエッジ保持用鋳物充填材を含む、熱間埋込用黒色エポキシ樹脂。熱硬化性。

1kg

40100045 7.5kg

レボファスト

40100057 ミネラルとガラス充填剤を含む軽量黄色メラミン熱間埋込樹脂。熱硬化性。

1kg

40100058 7.5kg

ポリファスト

40100036 カーボン充填材を含む黒色ベークライト熱間埋込樹脂。熱硬化性。

1kg

40100037 7.5kg

マルチファスト黒色

40100064 ウッド充填材を含むブラックベークライト熱間埋込み用樹脂。熱硬化性。

2.5kg

40100065 7.5kg

マルチファスト黒色

40100066	25kg
40100067	75kg

マルチファスト緑色

40100078	木片充填材を含む緑色ベークライト熱間埋樹脂。熱硬化性。 2.5kg
40100079	7.5kg
40100080	25kg
40100081	75kg

マルチファスト赤色

40100074	木片充填材を含む赤色ベークライト熱間埋込樹脂。熱硬化性。 2.5kg
40100075	7.5kg
40100076	25kg
40100077	75kg

プリファスト

40100082	プリファスト 粉が舞わない環境に優しい熱間埋込み材料。木材と鉱物フィラーを含むポリプロピレン。熱可塑性プラスチック。自然色。 2.5kg
40100083	7.5Kg
40100095	15kg
40100086	プリファスト緑 粉が舞わない環境に優しい熱間埋込み材料。木材と鉱物フィラーを含むポリプロピレン。熱可塑性プラスチック。緑色。 2.5kg
40100087	7.5Kg
40100096	15kg
40100090	プリファスト赤 粉が舞わない環境に優しい熱間埋込み材料。木材と鉱物フィラーを含むポリプロピレン。熱可塑性プラスチック。赤色。 2.5kg
40100091	7.5Kg
40100097	15kg

その他

40300043	アンチスティック 離型剤。アプリケーション内ステアリン酸塩粉末。 8g
----------	---

切断

埋込み

研磨

琢磨

硬式試験

アクセサリ

*** 危険物手数料(出荷別)

struers.comで安全データシート(SDS)をご覧ください。



Durocit-3 Kit



ProntoFix

冷間埋込機用消耗品

プロントフィックス

- 40200108*** プロントフィックスキット
同日の埋込みと試料準備のためのエポキシ冷間埋込みシステム。室温で硬化。無収縮で特に真空含浸に適している。透明。硬化剤は医薬用外劇物。
1 ℓ の樹脂、275 mlの硬化剤、調合用器具、硬化剤は医薬用外劇物
- 40200109 プロントフィックス樹脂
プロントフィックス硬化剤との混合用。1 ℓ の樹脂は275mlの硬化剤に対応。プロントフィックス硬化剤を使用した硬化時間が長すぎる場合、プロントフィックス促進剤が使用可能。1.3 ℓ の樹脂は、275 mlの硬化剤に70 mlの促進剤を加えたものに相当。
1 ℓ
- 40200110*** プロントフィックス硬化剤
プロントフィックス樹脂との混合用。500mlの硬化剤は1.8 ℓ の樹脂に対応。硬化剤は医薬用外劇物。
500 ml、硬化剤は 医薬用外劇物
- 40200111*** プロントフィックス促進剤
プロントフィックス樹脂とプロントフィックス硬化剤との混合用。プロントフィックス硬化剤を使用した硬化時間が長すぎる場合のプロントフィックスシステムの促進用。70mlの促進剤は、275mlのプロントフィックス硬化剤と混合されなければならない。混合物は1.3 ℓ のプロントフィックス樹脂に相当。硬化剤と促進剤の予混合用の空瓶が利用可能。促進剤は医薬用外劇物。
70 ml、促進剤は医薬用外劇物

エポフィックス

- 40200029*** エポフィックスキット
室温で約12時間で硬化するエポキシ冷間埋込樹脂システム。収縮はなく、特に真空含浸に適している。透明。
1 ℓ の樹脂、130 mlの硬化剤、調合用器具、硬化剤は医薬用外劇物
- 40200030 エポフィックス樹脂
エポフィックス硬化剤との混合用。1 ℓ の樹脂は130 mlの硬化剤に対応。
1 ℓ
- 40200031*** エポフィックス硬化剤
エポフィックス樹脂との混合用。500 mlの硬化剤は4 ℓ の樹脂に対応。
500 ml 医薬用外劇物

スペシフィックス

- 40200049*** スペシフィックス-40キット
真空含浸に適し、非常に低い収縮率。加温(40～60℃)約3.5時間で硬化。エポキシ冷間埋込システム。透明。
1 ℓ の樹脂、500 mlの硬化剤、調合用器具、硬化剤は医薬用外劇物

*** 危険物手数料 (出荷別)

struers.comで安全データシート (SDS) をご覧ください。

スペシフィックス

40200051 スペシフィックス樹脂
スペシフィックス-40硬化剤との混合用。
1 ℓ

40200053*** スペシフィックス-40硬化剤
スペシフィックス樹脂との混合用。1 ℓ の硬化剤は2 ℓ の樹脂に対応。
1 ℓ 硬化剤は医薬用外劇物

カルドフィックス

40200084*** カルドフィックス-2キット
75°C / 167°F に加熱された場合、1½時間以内に硬化するエポキシ冷間埋込みシステム。収縮が非常に低く、真空含浸に適する。透明。
1 ℓ の樹脂、325 mlの硬化剤、調合用器具

40200085 カルドフィックス-2樹脂
カルドフィックス-2硬化剤との混合用。1 ℓ の樹脂は325 mlの硬化剤に対応。
1 ℓ

40200086*** カルドフィックス-2 硬化剤
カルドフィックス-2樹脂との混合用。500 mlの硬化剤は1.5 ℓ の樹脂に対応。
500 ml

クラロシット

40200072*** クラロシットキット
汎用アクリル冷間埋込みシステム。圧力チャンバを使用することで、最高に透明な埋込みが実現。
800 gの粉末、500 mlの液、調合用器具

40200074 クラロシット樹脂粉末
クラロシット液との混合用。3 kgの粉末は1.9 ℓ の液に対応。
3kg

40200073*** クラロシット液
クラロシット樹脂粉末との混合用。1.6 kgの粉末は1 ℓ の液に対応。
1 ℓ

デュロシット

40200095*** デュロシット-3キット
ミネラル充填剤を含む汎用アクリル冷間埋込みシステム。優れたエッジ保持。
570g粉末、300 ml液、150 ml液、調合用器具、特化則スリン含有

40200081 デュロシット樹脂粉末
デュロシットI液とII液との混合用。3 kgの粉末は1.6 ℓ のI液と0.8 ℓ のII液に対応。
3kg

40200096*** デュロシット-3 I液
デュロシット樹脂粉末とデュロシット-3II液との混合用1 ℓ のI液は1.9kgの樹脂と0.5 ℓ のII液に対応します
1 ℓ 特化則スリン含有

切断

埋込み

研磨

琢磨

硬さ試験

アクセサリ

デュロシット

- 40200097*** デュロシット-3 II液
デュロシット樹脂粉末とデュロシット-3I液との混合用。1 ℓ のII液は3.8kgの粉末と2 ℓ のI液に対応。
1 ℓ 特化則スリン含有

レボシット

- 40200092*** レボシットキット
非鉄金属と軟質な鉄系金属に対して充填剤が最適化されたアクリル冷間埋込み用樹脂。
600gの粉末、300mlの液、調合用器具
- 40200093 レボシット樹脂粉末
レボシット液との混合用。3kgの粉末は1.5 ℓ の液に対応。
3kg
- 40200094*** レボシット液
レボシット樹脂粉末との混合用。2 kgの粉末は1 ℓ の液に対応。
1 ℓ

ベルソシット-2

- 40200089 ベルソシット-2キット
軟質から中程度に硬質な材料の定期検査に適したアクリル冷間埋込みシステム。
750gの粉末、500mlの液、調合用器具
- 40200090 ベルソシット-2樹脂粉末
ベルソシット-2液との混合用。3kgの粉末は2 ℓ の液に対応。
3kg
- 40200091 ベルソシット-2液
ベルソシット-2樹脂粉末との混合用。1.5 kgの粉末は1 ℓ の液に対応。
1 ℓ

ビアフィックス

- 40200067*** ビアフィックスキット
マイクロビアとポアの充填用アクリル冷間埋込みシステム。圧力チャンバを使用することで、最高に透明な埋込みが得られる。
570gの粉末、500 mlの液、調合用器具
- 40200068 ビアフィックス樹脂粉末
ビアフィックス液との混合用。2.5 kgの粉末は2.3 ℓ の液に対応。
2.5kg
- 40200069*** ビアフィックス液
ビアフィックス樹脂粉末との混合用。1.1 kgの粉末は1 ℓ の液に対応。
1 ℓ



FixiForm (フィクシフォーム)



FlexiForm (フレキシフォーム)



SeriForm (セリフォーム)

フィクシフォーム

40300085	全てのStruers冷間埋込み材料に適した2つのパーツからなるポリプロピレン製埋込みカップ。 直径25 mm / 1 10個
40300086	直径30 mm 10個
40300087	直径1¼ 10個
40300088	直径1½ 10個
40300089	直径40 mm 10個
40300090	直径50 mm / 2 10個

フレキシフォーム

40300093	柔軟なシリコンゴム製。クラロシット、デュロシット、ベルソシット-2、レボシット、ピアフィックス用埋込みカップ。 直径25 mm 5個
40300094	直径30 mm 5個
40300095	直径1¼ 5個
40300021	直径 1½" 5個
40300092	直径40 mm 5個
40300097	直径50 mm 5個
40300082	シリコンゴム製埋込みカップ。冷間埋込み用アクリル樹脂に使用、複数回再使用可能。エポキシ樹脂も使用可能。埋込みは試料ホルダーMAXDI、02606920に適合。 68 x 37 x 35 mm 3個
40300083	シリコンゴム製埋込みカップ。冷間埋込み用アクリル樹脂に使用可能。複数回再使用およびエポキシ樹脂の使用も可能。埋込みは試料ホルダーMAXOT、02606922に適合。 90 x 50 x 35 mm 3個
40300084	シリコンゴム製埋込みカップ。冷間埋込み用アクリル樹脂に使用可能。複数回再使用およびエポキシ樹脂の使用も可能。 120 x 60 x 45 mm 2個

セリフォーム

40300007	クラロシット、ベルソシット-2、ピアフィックス用、ポリプロピレン製埋込カップ。2つのパーツから構成。試料ホルダーに固定時に、埋込試料の傾きを防ぐ様に側面が平行な埋込カップ。 直径25 mm 10個
40300008	直径30 mm 10個
40300009	直径40 mm 5個

切断

埋込み

研磨

琢磨

硬さ試験

アクセサリ



MultiClips



固定クリップ



テーパー角度板

その他

40300012	フランジフォーム フランジ付き埋込みカップ。アキュストップ-30用。 直径30mm 3個
40300023	PCBクーポン成型型 PCBクーポンを埋込む為の型。硬質部品と軟質部品から構成(40300024)。 1組
40300024	PCBクーポンを埋込む為の型。40300023用軟質部品の交換用部品。 1個
40300027	マルチクリップ 小さく、薄い試料を埋込み時に最高5個まで複数保持出来るプラスチッククリップ。 50個
40300026	支持クリップ 小さく、薄い試料を埋込み時に保持するための、メタルスプリングクリップ。 直径6mm 100個
40300025	直径9mm 100個
40300070	テーパー角度板、アルミニウム 2つの角度を持つアルミニウム製角度支持板。埋込試料膜厚測定用。 50個
40300071	テーパー角度板、銅 2つの角度を持つ銅製角度支持板。埋込試料膜厚測定用。 50個
40300069	テーパー角度板、鋼鉄 2つの角度を持つ鋼鉄製角度支持板。埋込試料膜厚測定用。 50個
40300091	プロントフィックス空瓶 プロントフィックスの硬化剤と促進剤を予め混合する為の瓶。 1瓶500ml、1ラベル
40300080	消耗品キット シトバック真空含侵器用消耗品。 ディスペンシングチューブ100個とチャンバープロテクター1個
40300030	エポバック真空含侵器用消耗品。 ポリエチレンチューブ80個、混合カップ80個、攪拌棒80個、ゴムプラグ2個
40300032	冷間埋込み樹脂混合用消耗品。 混合カップ400個と攪拌棒400個
05696101	エポキシ混合用ミキサー 冷間埋込みエポキシの最適な混合用。 ミキサー1個、使い捨てプロペラ1個



EpoDye (エポダイ)

その他	
40300072	ミキサー用プロペラ Struersミキサー(05696101)と併せて使用。 20個
40300047	計量注射器 エポキシ樹脂と硬化剤の計量用注射器。 5ml 100個
40300048	10ml 100個
40300049	20ml 50個
40300002	エポダイ エポフィックス、プロントフィックス、スペシフィックス、カルドフィックス、クラロシット、ピ アフィックスとの使用に適した蛍光染料。顕微鏡用特殊フィルターが必要。推奨混合比： エポキシ樹脂：1 ℓ に対し、エポダイ：5 g。 20g
40300076	シリコンオイル 埋込みカップから埋込樹脂を容易に取り出すための離型剤。 100ml

切断

埋込み

研磨

琢磨

硬さ試験

アクセサリ

真の埋込み材料

WEBショップで購入

////////////////////

「この新しい粒状の熱間埋込み樹脂は、埋込みの供給と作業環境を向上します。」

Helle Michaelsen、グローバルアプリケーションディレクター



研磨

常に再現性のある結果を提供します

ご使用の材料や作製目標が何であれ、研磨プロセスを最適化する新しい機会を発見してください。ストルアスは、お客様のプロセスに付加価値を提供する高品質の消耗品で試料作製を改善し、体系的なアプローチに基づく試料の平面加工とアーチファクトの除去を実現しています。

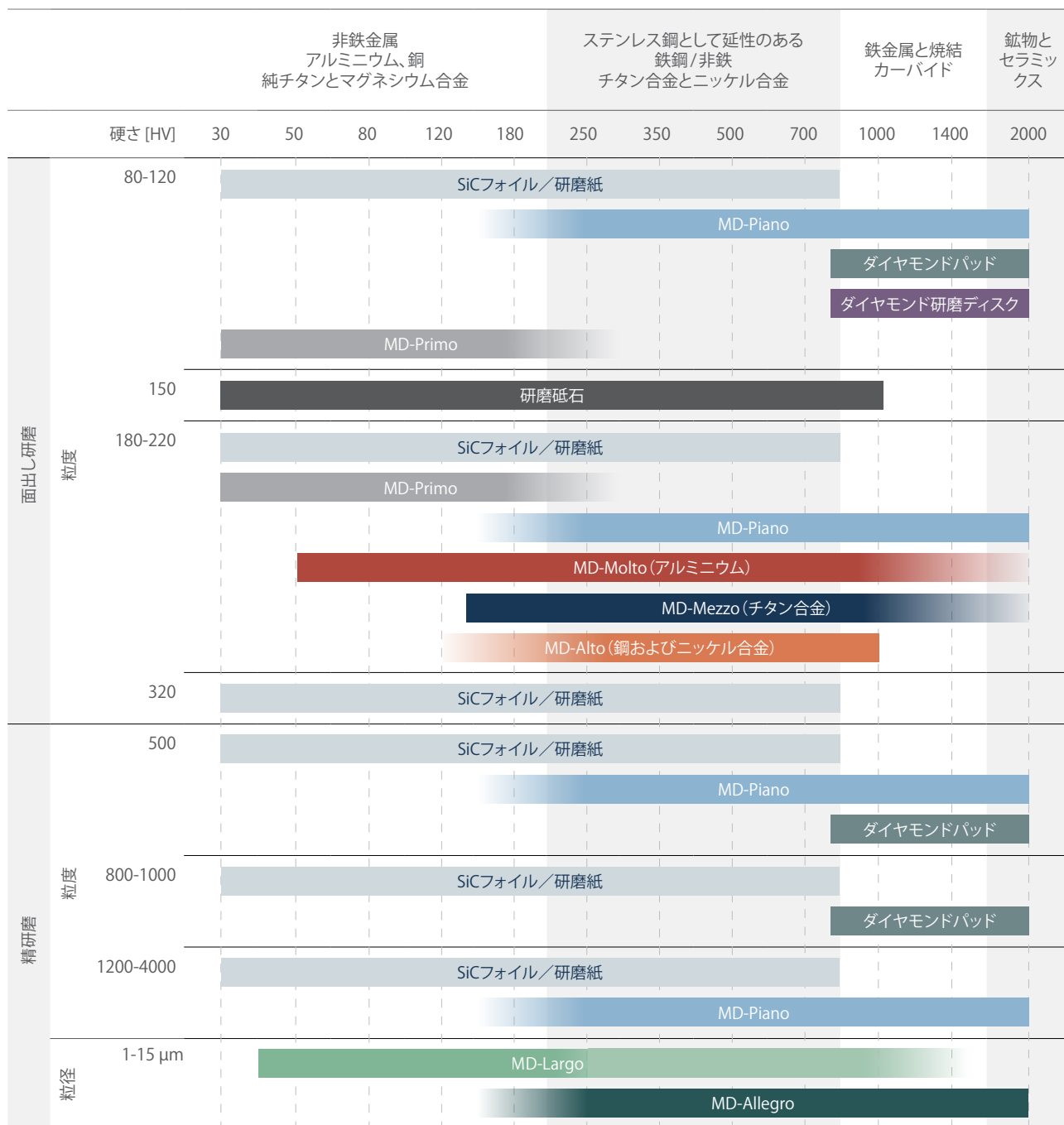
研磨砥石とダイヤモンド研磨砥石

当社の砥石とダイヤモンド研磨ディスクは、超高速の面出し研磨に一貫とした高い除去率を達成します。特に大きい試料に適しており、あらゆる材料用に高い除去研磨を実施できる砥石または円板をご用意しております。弊社の砥石または円板は、ハイボリウムまたは高スループット研究所にあるAbraPlan(アブラプラン) またはHexamatic (ヘキサマティック) などの高い除去研磨用のステーションを必要とします。

ストルアス製の装置を最大限に利用できるように設計されているのはストルアス製の消耗品だけです。



ストルアスはどのような要求に対しても、
お客様に合う研磨ソリューションをご提供いたします





8

7

6

5

4

3

2

1



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	
縦研削盤 出し面		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

切断

埋込み

研磨

琢磨

硬さ試験

アクセサリ

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

チタン合金

本ガイドは、正確で再現可能な結果を伴う金属組織学検査のためにチタンとチタン合金試料作製に対する最も効果的な方法を概説します。

さらに詳しい情報 



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

ステンレス鋼

再現可能な結果を伴う金属組織学検査を実現するステンレス鋼の試料作製方法をご覧ください。

さらに詳しい情報





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

切断

埋込み

研磨

琢磨

硬さ試験

アクセサリ

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"

* MD-Primo 120



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ویل)	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"

銅

軟質で延性がある銅と銅合金の試料を作製する場合、変形と深刻な傷を防ぎます。目の細かい軟質な布と化学的に促進された最終仕上げを使用して機械的な変形を防止するには、弊社のおすすめをお読みください。

さらに詳しい情報





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*
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*

*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



研磨砥石



MOP15 ダイヤモンドカップホイール



ダイヤモンド研磨砥石

高い面出し除去率

研磨砥石	
40800005	研磨砥石PAMST 金属の面出し用砥石。酸化アルミニウム研磨砥石。プレパマチックとプレパマチック-2用。 粒度150 直径200 mm (8)
40800177	研磨砥石6A36 超硬質な鋼鉄/炭化物を多く含む鋼鉄の高速面出し用砥石。酸化アルミニウム研磨砥石。アブラプラン、マップス用。 粒度150 直径356 mm (14)
40800010	研磨砥石4A36 >HV250の金属の高速面出し用砥石。酸化アルミニウム研磨砥石。アブラプラン、マップス用。 粒度150 直径356 mm (14)
40800178	研磨砥石3A36 ニッケル基合金(タービンブレード)とステンレス鋼の高速面出し用砥石。酸化アルミニウム研磨砥石。アブラプラン、マップス用。 粒度150 直径356 mm (14)
40800074	研磨砥石2S36 非鉄金属の高速面出し用砥石。シリコンカーバイド研磨砥石。アブラプラン、マップス用。 粒度150 直径356 mm (14)
40800181	研磨砥石6A27 炭化物を多く含む超硬質な鋼鉄/鋼鉄の高速面出し用砥石。酸化アルミニウム研磨砥石。ヘキサマチック用。 粒度150 直径270 mm
40800179	研磨砥石4A27 >HV 250の金属の高速面だし用砥石酸化アルミニウム研磨砥石 ヘキサマチック用 粒度150 直径270 mm
40800182	研磨砥石3A27 ニッケル基合金(タービンブレード)とステンレス鋼の高速面出し用砥石。酸化アルミニウム研磨砥石。ヘキサマチック用。 粒度150 直径270 mm
40800180	研磨砥石2S27 非鉄金属の高速面出し用砥石。シリコンカーバイド研磨砥石。ヘキサマチック用。 粒度150 直径270 mm

ダイヤモンド研磨砥石

40800202	ダイヤモンド研磨円板8D36 セラミックと焼結カーバイドの面出し用砥石。正方形パターン溝付きレジンボンドダイヤモンド円板。アブラプランとマップス用。 粒度120 直径350 mm (14)
40800183	ダイヤモンド研磨円板8D27 セラミックと焼結カーバイドの高速面出し用砥石。レジンボンド。ダイヤモンド研磨円板。ヘキサマチック用。 粒度120 直径270 mm

ダイヤモンドカップホイール、ディスコプラン

40800013	ダイヤモンドカップホイールM0P15 硬質および脆性の各材料の研削用。メタルボンド。ディスコプラン-TS用。 70μm 外径150 mm (6) x 内径31.75 mm
40800014	ダイヤモンドカップホイールB0P15 硬質および延性の各材料の研削用。レジンボンド。ディスコプラン-TS用。 35μm 外径150 mm (6) x 内径31.75 mm

アキュトム用カップホイール

40800083	ダイヤモンドカップホイールB0P10 硬質延性材料の研削用。レジンボンド。アキュトム-100/-50用。特殊フランジセット カップホイール用(アキュトム-100用06176902、アキュトム-50用05016901)が必要。 40μm 外径100 mm (4) x 内径12.7 mm
40800082	ダイヤモンドカップホイールM0P10 硬質および脆性の材料の研削用。メタルボンド。アキュトム-100/-50用。特殊フランジセット カップホイール用(アキュトム-100用06176902、アキュトム-50用05016901)が必要。 91μm 外径100 mm (4) x 内径12.7 mm
40800185	40μm 外径100 mm (4) x 内径12.7 mm
40800184	25μm 外径100 mm (4) x 内径12.7 mm
40800120	SiCカップホイール10P13 延性材料の研削用。レジンボンド。アキュトム-100/-50用。 125μm 外径130 mm (5) x 内径12.7 mm
40800199	ダイヤモンドカップホイールM0P15 硬質および脆性の材料の研磨用。メタルボンド。アキュトム-100用。特殊フランジセット カップホイール用 (06176902)が必要。 91μm 外径150 mm (6) x 内径12.7 mm
40800200	40μm 外径150 mm (6) x 内径12.7 mm

ペトロディスク-M

02426913	ダイヤモンド研磨材を使用したワンステップ精研磨用円板。>HV 150の材料用。 直径230 mm (9)
----------	---

切断

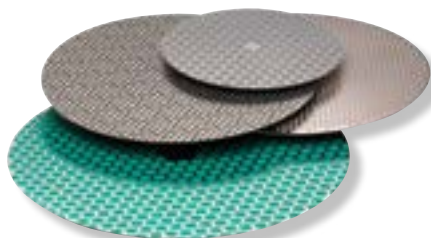
埋込み

研磨

琢磨

硬式試験

アクセサリ



MD
精研磨作業面



MD-Mezzo
ダイヤモンド研磨作業面



MD-Molto
ダイヤモンド研磨作業面

MD研磨用消耗品

MD-ピアノ	
40800121	MD-ピアノ 80 材料HV 150-2000の面出し用レジンボンドダイヤモンド研磨円板。粒度80のSiC 研磨紙に相当する表面仕上げ。MD-円板 (磁気固定) 用。 直径200 mm (8)
40800122	直径250 mm (10)
40800123	直径300 mm (12)
40800124	直径350 mm (14)
40800125	MD-ピアノ 120 材料HV 150-2000の面出し用レジンボンドダイヤモンド研磨円板。粒度120のSiC 研磨紙に相当する表面仕上げ。MD-円板 (磁気固定) 用。 直径200 mm (8)
40800126	直径250 mm (10)
40800127	直径300 mm (12)
40800128	直径350 mm (14)
40800129	MD-ピアノ 220 材料HV 150-2000の面出し用レジンボンドダイヤモンド研磨円板。粒度220のSiC 研磨紙に相当する表面仕上げ。MD-円板 (磁気固定) 用。 直径200 mm (8)
40800130	直径250 mm (10)
40800131	直径300 mm (12)
40800132	直径350 mm (14)
40800133	MD-ピアノ 500 材料HV 150-2000の面出し用レジンボンドダイヤモンド研磨円板。粒度500のSiC 研磨紙に相当する表面仕上げ。MD-円板 (磁気固定) 用。 直径200 mm (8)
40800134	直径250 mm (10)
40800135	直径300 mm (12)
40800136	直径350 mm (14)
40800137	MD-ピアノ 1200 材料HV 150-2000の精研磨用レジンボンドダイヤモンド研磨円板。粒度1200のSiC 研磨紙に相当する表面仕上げ。MD-円板 (磁気固定) 用。 直径200 mm (8)
40800138	直径250 mm (10)
40800139	直径300 mm (12)
40800140	直径350 mm (14)

MD-ピアノ

40800141	MD-ピアノ 2000 材料 HV 150-2000の超精研磨用レジンボンドダイヤモンド研磨円板。粒度2400のSiC研磨紙に相当する表面仕上げ。MD-円板(磁気固定)用。 直径200 mm (8)
40800142	直径250 mm (10)
40800143	直径300 mm (12)
40800144	直径350 mm (14)
40800145	MD-ピアノ 4000 材料HV150-2000の超精研磨用レジンボンドダイヤモンド研磨円板。粒度4000のSiC研磨紙に相当する表面仕上げ。MD-円板(磁気固定)用。 直径200 mm (8)
40800146	直径250 mm (10)
40800147	直径300 mm (12)
40800148	直径350 mm (14)

MD-Alto

40800204	MD-アルト 180 ステンレス鋼とニッケル基合金などの延性材料の面出し研磨用。レジンボンド酸化アルミニウム研磨面。SiC-研磨紙粒度220(FEPA P)に相当する表面仕上げ。MD-円板(磁気固定)用。 直径200 mm (8) 2枚
40800205	直径250 mm (10) 2枚
40800206	直径300 mm (12) 2枚
40800207	直径350 mm (14) 2枚

MD-モルト

40800187	MD-モルト 220 アルミニウム合金の面出し用。レジンボンドダイヤモンド研磨円板。SiC研磨紙/フォイル #220に相当する表面仕上げ。MD-円板(磁気固定)用。 直径200 mm (8)
40800188	直径250 mm (10)
40800189	直径300 mm (12)
40800190	直径350 mm (14)

MD-メッツォ

40800191	MD-メッツォ 220 チタン合金の面出し用。レジンボンドダイヤモンド研磨円板。SiC研磨紙/フォイル #220に相当する表面仕上げ。MD 円板(磁気固定)用。 直径200 mm (8)
40800192	直径250 mm (10)
40800193	直径300 mm (12)
40800194	直径350 mm (14)

切断

埋込み

研磨

琢磨

硬さ試験

アクセサリ

MD-プリモ

40800085	MD-プリモ 120 HV 40-250の材料の面出し用研磨円板。粒度120のSiC 研磨紙に相当する表面仕上げ。 レジンボンド内に埋め込まれたSiC研磨剤。MD-円板 (磁気固定) 用。 直径200 mm (8)
40800086	直径250 mm (10)
40800087	直径300 mm (12)
40800118	直径350 mm (14)
40800088	MD-プリモ 220 HV 40-250の材料の面出し用研磨円板。粒度220のSiC 研磨紙に相当する表面仕上げ。 レジンボンド内に埋め込まれたSiC研磨剤。MD-円板 (磁気固定) 用。 直径200 mm (8)
40800089	直径250 mm (10)
40800090	直径300 mm (12)

MD-アレグロ

40500134	ダイヤモンド研磨材を使用した>HV150の材料のワンステップ精研磨用のメンテナンス が不要の複合材円板。MD-円板 (磁気固定) 用。 直径200 mm (8) 1枚
40500065	直径200 mm (8) 5枚
40500135	直径250 mm (10) 1枚
40500066	直径250 mm (10) 5枚
40500136	直径300 mm (12) 1枚
40500067	直径300 mm (12) 5枚
40500140	直径350 mm (14) 5枚

MD-ラルゴ

40500137	ダイヤモンド研磨材を使用した>HV 40の材料のワンステップ精研磨用のメンテナンス が不要の複合材円板。非鉄金属やステンレス鋼などの延性材料だけでなく、セラミック や硬質鋳物などの脆性材料にも適している。 直径200 mm (8) 1枚
40500097	直径200 mm (8) 5枚
40500138	直径250 mm (10) 1枚
40500098	直径250 mm (10) 5枚
40500139	直径300 mm (12) 1枚
40500099	直径300 mm (12) 5枚
40500141	直径350 mm (14) 5枚



ダイヤモンドパッド

ダイヤモンドパッド

300 mmダイヤモンドパッド

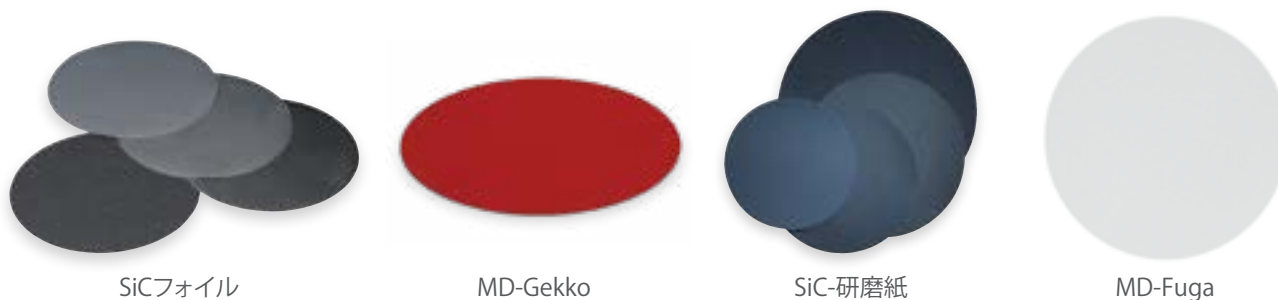
40800037	ダイヤモンドパッド 硬質材料(>HV 600)の研磨用。メタルボンドダイヤモンド研磨パッド。接着剤付。 250μm直径300 mm (12)
40800038	125μm直径300 mm (12)
40800039	40μm直径300 mm (12)
40800040	20μm直径300 mm (12)

250 mmダイヤモンドパッド

40800033	ダイヤモンドパッド 硬質材料(>HV 600)の研磨用。メタルボンドダイヤモンド研磨パッド。接着剤付。 250μm直径250 mm (10)
40800034	125μm直径250 mm (10)
40800035	40μm直径250 mm (10)
40800036	20μm直径250 mm (10)

200 mmダイヤモンドパッド

40800025	ダイヤモンドパッド 硬質材料(>HV 600)の研磨用。メタルボンドダイヤモンド研磨パッド。接着剤付。 250μm直径200 mm (8)
40800026	125μm直径200 mm (8)
40800027	40μm直径200 mm (8)
40800028	20μm直径200 mm (8)



SiC研磨消耗品

350 mm SiCフォイル	
40400260	SiCフォイル 材料(HV 30-800)の湿式研磨用。MD-ゲッコー又はゲッコー PSA上での使用に適したPETフォイル基材。 粒度80直径350 mm (14) 50枚
40400261	粒度120直径350 mm (14) 50枚
40400262	粒度180直径350 mm (14) 50枚
40400263	粒度220直径350 mm (14) 50枚
40400264	粒度320直径350 mm (14) 100枚
40400265	粒度500直径350 mm (14) 100枚
40400266	粒度800直径350 mm (14) 100枚
40400267	粒度1000直径350 mm (14) 100枚
40400268	粒度1200直径350 mm (14) 100枚
40400269	材料(HV 30-400)の湿式研磨用。MD-ゲッコー又はゲッコー PSA上での使用に適したPETフォイル基材。 粒度2000直径350 mm (14) 50枚
40400272	材料(HV 30-400)の湿式研磨用。MD-ゲッコー又はゲッコー PSA上での使用に適したPETフォイル基材。 粒度4000直径350 mm (14) 50枚
300 mm SiCフォイル	
40400240	SiCフォイル 材料(HV 30-800)の湿式研磨用。MD-ゲッコー又はゲッコー PSA上での使用に適したPETフォイル基材。 粒度80直径300 mm (12) 50枚
40400241	粒度120直径300 mm (12) 50枚
40400242	粒度180直径300 mm (12) 50枚
40400243	粒度220直径300 mm (12) 50枚
40400244	粒度320直径300 mm (12) 100枚
40400245	粒度500直径300 mm (12) 100枚
40400246	粒度800直径300 mm (12) 100枚
40400247	粒度1000直径300 mm (12) 100枚
40400248	粒度1200直径300 mm (12) 100枚
40400249	材料(HV 30-400)の湿式研磨用。MD-ゲッコー又はゲッコー PSA上での使用に適したPETフォイル基材。 粒度2000直径300 mm (12) 50枚

300 mm SiCフォイル

40400252	材料(HV 30-400)の湿式研磨用。MD-ゲッコー又はゲッコー PSA上での使用に適したPETフォイル基材。 粒度4000直径300 mm (12) 50枚
----------	---

250 mm SiCフォイル

40400220	SiCフォイル 材料(HV 30-400)の湿式研磨用。MD-ゲッコー又はゲッコー PSA上での使用に適したPETフォイル基材。 粒度80直径250 mm (10) 50枚
40400221	粒度120直径250 mm (10) 50枚
40400222	粒度180直径250 mm (10) 50枚
40400223	粒度220直径250 mm (10) 50枚
40400224	粒度320直径250 mm (10) 100枚
40400225	粒度500直径250 mm (10) 100枚
40400226	粒度800直径250 mm (10) 100枚
40400227	粒度1000直径250 mm (10) 100枚
40400228	粒度1200直径250 mm (10) 100枚
40400229	材料(HV 30-400)の湿式研磨用。MD-ゲッコー又はゲッコー PSA上での使用に適したPETフォイル基材。 粒度2000直径250 mm (10) 50枚
40400232	材料(HV 30-400)の湿式研磨用。MD-ゲッコー又はゲッコー PSA上での使用に適したPETフォイル基材。 粒度4000直径250 mm (10) 50枚

200 mm SiCフォイル

40400200	SiCフォイル 材料(HV 30-800)の湿式研磨用。MD-ゲッコー又はゲッコー PSA上での使用に適したPETフォイル基材。 粒度80直径200 mm (8) 50枚
40400201	粒度120直径200 mm (8) 50枚
40400202	粒度180直径200 mm (8) 50枚
40400203	粒度220直径200 mm (8) 50枚
40400204	粒度320直径200 mm (8) 100枚
40400205	粒度500直径200 mm (8) 100枚
40400206	粒度800直径200 mm (8) 100枚
40400207	粒度1000直径200 mm (8) 100枚
40400208	粒度1200直径200 mm (8) 100枚
40400209	材料(HV 30-400)の湿式研磨用。MD-ゲッコー又はゲッコー PSA上での使用に適したPETフォイル基材。 粒度2000直径200 mm (8) 50枚
40400212	材料(HV 30-400)の湿式研磨用。MD-ゲッコー又はゲッコー PSA上での使用に適したPETフォイル基材。 粒度4000直径200 mm (8) 50枚

切断

埋込み

研磨

琢磨

硬さ試験

アクセサリ

MD-ゲッコー

49900047	MD-ゲッコー 取り外しを容易にする、SiCフォイルまたは接着剤付消耗品をMD円板で使用する際のアダプターディスク MD-円板(磁気固定)用。 直径200mm 2枚
49900048	直径250mm 2枚
49900049	直径300mm 2枚
49900050	直径350mm 2枚
49900053	ゲッコー-PSA SiCフォイルまたは接着剤付消耗品の使用に適した接着剤付ゲッコー。アルミニウム製円板上へ貼付けて使用。消耗品の交換が簡単に。 直径200mm 2枚
49900054	直径250mm 2枚
49900055	直径300mm 2枚

305 mm SiC-研磨紙

40400062	SiC研磨紙 材料(HV 30-800)の湿式研磨用。裏面耐水紙。 粒度80直径305 mm (12) 50枚
40400063	粒度120直径305 mm (12) 50枚
40400064	粒度180直径305 mm (12) 50枚
40400128	粒度220直径305 mm (12) 50枚
40400032	粒度320直径305 mm (12) 100枚
40400033	粒度500直径305 mm (12) 100枚
40400034	粒度800直径305 mm (12) 100枚
40400035	粒度1000直径305 mm (12) 100枚
40400036	粒度1200直径305 mm (12) 100枚
40400187	材料(HV 30-400)の湿式研磨用。裏面耐水紙。 粒度2000直径305 mm (12) 50枚
40400037	粒度2400直径305 mm (12) 50枚
40400038	粒度4000直径305 mm (12) 50枚

250 mm SiC-研磨紙

40400065	SiC研磨紙 材料(HV 30-800)の湿式研磨用。裏面耐水紙。 粒度80直径250 mm (10) 50枚
40400066	粒度120直径250 mm (10) 50枚
40400067	粒度180直径250 mm (10) 50枚
40400127	粒度220直径250 mm (10) 50枚
40400069	粒度320直径250 mm (10) 100枚
40400070	粒度500直径250 mm (10) 100枚
40400071	粒度800直径250 mm (10) 100枚
40400072	粒度1000直径250 mm (10) 100枚
40400073	粒度1200直径250 mm (10) 100枚
40400185	材料(HV 30-400)の湿式研磨用。裏面耐水紙。 粒度2000直径250 mm (10) 50枚

250 mm SiC-研磨紙

40400026	粒度 2400直径250 mm (10) 50枚
40400027	粒度4000直径250 mm (10) 50枚

230 mm SiC-研磨紙

40400059	SiC研磨紙 材料(HV 30-800)の湿式研磨用。裏面耐水紙。 粒度80直径230 mm (9) 50枚
40400060	粒度120直径230 mm (9) 50枚
40400061	粒度180直径230 mm (9) 50枚
40400126	粒度220直径230 mm (9) 50枚
40400019	粒度320直径230 mm (9) 100枚
40400020	粒度500直径230 mm (9) 100枚
40400021	粒度800直径230 mm (9) 100枚
40400022	粒度1000直径230 mm (9) 100枚
40400023	粒度1200直径230 mm (9) 100枚
40400183	材料(HV 30-400)の湿式研磨用。裏面耐水紙。 粒度2000直径230 mm (9) 50個
40400024	粒度 2400直径230 mm (9) 50枚
40400025	粒度4000直径230 mm (9) 50枚

200 mm SiC-研磨紙

40400056	SiC研磨紙 材料(HV 30-800)の湿式研磨用。裏面耐水紙。 粒度80直径200 mm (8) 50枚
40400057	粒度120直径200 mm (8) 50枚
40400058	粒度180直径200 mm (8) 50枚
40400125	粒度220直径200 mm (8) 50枚
40400008	粒度320直径200 mm (8) 100枚
40400009	粒度500直径200 mm (8) 100枚
40400010	粒度800直径200 mm (8) 100枚
40400011	粒度1000直径200 mm (8) 100枚
40400012	粒度1200直径200 mm (8) 100枚
40400181	材料(HV 30-400)の湿式研磨用。裏面耐水紙。 粒度2000直径200 mm (8) 50枚
40400013	粒度 2400直径200 mm (8) 50枚
40400014	粒度4000直径200 mm (8) 50枚

MD-フーガ

49900021	SiC研磨紙保持用の接着層付金属円板。繰り返し使用可能。MD-円板(磁気固定)用。 直径200 mm (8) 5枚
49900022	直径250 mm (10) 5枚
49900023	直径300 mm (12) 5枚

切断

埋込み

研磨

琢磨

硬式試験

アクセサリ

研磨紙用接着剤

49900006	両面粘着ディスク 研磨/琢磨円板上にSiC研磨紙を簡単に接着するための両面接着ディスク。繰り返し使用可能。 直径200 mm (8) 10枚
49900007	直径230 mm (9) 10枚
49900015	直径250 mm (10) 10枚
49900008	直径300 mm (12) 10枚

その他の研磨紙

40400041	SiC研磨紙 材料(HV 30-800)の湿式研磨用 ロール状研磨紙。Lunn MajorおよびLunn Labor向け。 粒度220 18 m x 7.5 cm
40400042	粒度320 20 m x 7.5 cm
40400043	粒度500 20 m x 7.5 cm
40400044	粒度1000 25 m x 7.5 cm



ダイヤモンドフィルム

研磨琢磨フィルム

ダイヤモンドフィルム

40400179	トライポッド研磨治具を使用した研磨用PETフォイルバックング。 0.5μm 直径200 mm (8) 5枚
40400178	1μm 直径200 mm (8) 5枚
40400177	3μm 直径200 mm (8) 5枚
40400176	6μm 直径200 mm (8) 5枚
40400175	9μm 直径200 mm (8) 5枚
40400173	30μm 直径200 mm (8) 5枚

酸化アルミニウムフィルム

40400172	トライポッド研磨治具を使用した研磨用PETフォイルバックング。 0.05μm 直径200 mm (8) 50枚
40400170	0.3μm 直径200 mm (8) 50枚
40400169	1μm 直径200 mm (8) 50枚

その他の研磨消耗品

その他	
40800045	ダイヤモンドポイント ダイヤモンドポイントドレッシングツール。ヘキサマチック、マップス、アブラプラン-10/-20/-30、プレパマチック、ミニプラン用。 直径5 mm 1個
02606962	ダイヤモンドポイントドレッシングツール。最良の平面性を得るには、アブラプラン-10/-20/-30上で40800045を使用すること。 直径8 mm 1個
02606901	ダイヤモンドポイント ドレッシングツール アブラプラン用 直径8 mm 1個
40800044	ドレッシング スティック ダイヤモンド、CBNの各切断ホイール、ダイヤモンド研磨円板及びMD-システムの研削円板の形直しと目詰り除去用。酸化アルミニウム(MD-ピアノ 2000/4000との使用には適さない。) 1個
40800186	ドレッシング棒酸化アルミニウムの棒 MD-ピアノ2000/4000
40800203	ダイヤモンド研削ディスク用ドレッシング棒 ダイヤモンド研磨ディスク8D27及び8D36のドレッシング用の酸化アルミニウム試験片。Hexamaticの場合は標本ホルダー05946906に、AbraPlanの場合は02606920に固定すること。 25 x 50 x 32 mm (1 x 2 x 1.25) 6 個
40800240	ダイヤモンドドレッサー ダイヤモンドドレッサー MD-Alto用研削レート維持用 MD-アルト用
40800241	ドレッシングスティック Xmatic用 3本 MDグライディングディスクの修正用酸化アルミニウム棒 (MD-ピアノ2000/4000には使用できません。)

アルミニウム

アルミニウムとアルミニウム合金試料作製中、変形を防ぎます。粗粒を取り替え、二酸化珪素懸濁液により完璧な最終仕上げを得るには、弊社のおすすめをお読みください。

詳細はこちら





フラッパーホイール



琢磨布



トランスコピーキット

非破壊検査

研磨

40800053	フラッパーホイール トランスポールによる粗研磨用。 粒度80 外径40 mm (1½) x 10 mm、シャフトの直径6 mm 5本
40400049	シリコンカーバイド紙 トランスポール-2及びトランスポールによる研磨用SiC研磨紙。接着剤付。 粒度60 直径32 mm (1¼) 100枚
40400129	粒度120 直径32 mm (1¼) 100枚
40400130	粒度240 直径32 mm (1¼) 100枚
40400131	粒度500 直径32 mm (1¼) 100枚

琢磨布

40500040	DP-Dur トランスポールによる琢磨用布。ダイヤモンド研磨材用。サテン織天然シルク。接着剤付。 直径32 mm (1¼) 25枚
40500145	DP-Dac トランスポールによる琢磨用布。ダイヤモンド研磨材用。サテン織アセテート。接着剤付。 直径32 mm (1¼) 25枚
40500041	DP-Mol トランスポールによる琢磨用布。ダイヤモンド研磨材用。タフタ織ウール。接着剤付。 直径32 mm (1¼) 25枚
40500042	DP-Nap トランスポールによる琢磨用布。ダイヤモンド研磨材用。合成短繊維柔毛。接着剤付。 直径32 mm (1¼) 25枚
40500043	OP-フェルト トランスポールによる琢磨用布。酸化物研磨材用。厚型フェルト。接着剤付。 直径32 mm (1¼) 25枚
03926904	琢磨チャンバー フレキシブルタイプ モビポール-3と-5用 50個

SiC粉末

40701023	鋳物やセラミックの各試料のラッピング用。鋳鉄ラッピング円板上で使用。 粒度 120 (FEPA F) 500 g
40701024	粒度 220 (FEPA F) 500 g
40701025	粒度 320 (FEPA F) 500 g
40701026	粒度 400 (FEPA F) 500 g
40701027	粒度 600 (FEPA F) 500 g
40701028	粒度 800 (FEPA F) 500 g
40701029	粒度 1000 (FEPA F) 300 g
40701030	粒度 1200 (FEPA F) 300 g

ガラススライド

80100001	標準スライド 研磨されたエッジを持つ薄片用標準スライド。厚さ1.2-1.5 mm。 27 x 46 mm 100枚
40701018	28 x 48 mm 100枚

その他

49900044	接着テープ 試料ホルダーMAXAD (02606950)、MAXSO (02606926)、MAXSA(02606928)、MAXON (02606927)、MAXAN (02606929)と併せて使用。ロール状の両面接着テープ。 幅38 mm × 長さ25m
40900043	ポイント 彫刻器の先端に付けるタングステンカーバイド。 1個
40900041	テープキット - テヌポール テヌポール用に電解薄化された3 mm/2.3 mm試料の電解切取用。 1ロールのテープと1個の穴あけ器
49900052	使い捨て式ボウルライナー テグラミン-30と-25用。 テグラミン-25,-30用 5個
49900056	テグラミン-20用。 テグラミン-20用 5個
49900041	テグラポール-11、-15、ラボポール-1、-2、-4、-5、-6用。 テグラポール-11,-15,ラボポール-1.-2,-4,-5,-6用 5個
49900061	ラボポール-20用。 ラボポール-20用 5個
49900062	ラボポール-30/-60用。 ラボポール-30,-60用 5個

切断

埋込み

研磨

琢磨

硬さ試験

アクセサリ

その他

49900067	アブラポール-30用。 アブラポール-30用 3個
49900077	XmaticおよびXmatic Compact用。MD研削/研磨ステーションおよび高除去平面研削ステーションで使用。 5 セット
49900033	試料研磨面保護キャップ 円筒形の試料や埋込み用プラスチックキャップ。 直径25 mm 100個
49900034	直径30 mm 100個
49900035	直径40 mm 100個
49900036	直径50 mm 100個
49900063	直径1¼ 100個

ターゲットシステム 消耗品

05756914	直径30 mmサンプルチェア ターゲットマスタ上での断面研磨用の直径30 mmアダプタ。ターゲットグリップ (05756916)内への挿入用。最高試料サイズ23 x 20.5 mm。使い捨て式。 直径30 mm 50個
05756908	直径40 mmサンプルチェア ターゲットマスタ上での断面研磨用の直径40 mmアダプタ。ターゲットグリップ (05756901)内への挿入用。最高試料サイズ29 x 20.5 mm。使い捨て式。 直径40 mm 50個
05756917	40 mm X線用サンプルチェア 断面研磨用40 mmアダプタ(使い捨て式)、50個。ターゲットXとの使用に適した外部試料プラットフォーム。最大試料サイズ約5x15mm。このサンプルチェアの使用には、ターゲットマスタの変更が必要。
05756912	モールドインサート 埋込みカップとの使用に適したモールドインサート 直径40mm 最大試料サイズ35x20 mm 直径40 mm 50個
05756907	樹脂バリヤ サンプルチェア(05756908と05756914)と併せて使用されるメタルラベル。 50枚

ビアキット/-基本消耗品

40300056	ビアキットエンドキャップ ビアキット埋込みリング(40300055)との使用に適したエンドキャップ。 250個
40300057	ビアキット位置決めピン 位置決めピン、直径1.98mm、長さ43mm。ビアキット及びアキュストップ40/フランジフォームとの使用に適する。 500本

////////////////////

最新の微細構造検査の見識に関する情報をお届けします

ストルアスのソーシャルメディアチャンネルをフォローし、最新の微細構造検査ニュース、研究、見識、情報を直接入手してください。

☑ 専門家による知識 ☑ 製品ニュース ☑ コース ☑ ウェビナー ☑ ヒントとコツ



////////////////////

琢磨

ストルアス琢磨消耗品

お客様の分析に必要な試料作製要件は何ですか？高スループットが必要ですか、それとも時折試料を作製するだけですか？1 種類の材料または多数の材料で試料作製を作業していますか？弊社の各種研磨用消耗品は、あらゆる材料、試料作製目標、ラボの設定に対するあらゆるニーズを網羅し、正確で信頼性の高い結果を確保すると同時に処理速度、効率、安全性を向上させます。

各装置と消耗品は連携して琢磨工程の全パラメータを制御するように設計されており、これが投資の最大活用を促進します。

琢磨する材料に合わせて布、ダイヤモンド粒度、ループリカントを選択してください。ストルアスは酸化物研磨、ダイヤモンド研磨など、お客様のニーズに対応するために数多くの製品を取り揃えております。

DiaPro(ダイヤモンド)の効率性

DiaProは試料作製時間を平均30%削減する超高性能と効率性を求めて特別に開発されたダイヤモンド懸濁液のシリーズです。各DiaPro懸濁液は卓越した平坦度、縁ダレ防止、再現性を提供するために、特定の表面用に開発および最適化されています。

ストルアス製の装置を最大限に利用できるように設計されているのはストルアス製の消耗品だけです。



MDクロス (琢磨布) の選択ガイド

布	特徴	推奨用途	研磨剤 範囲	弾性	硬さ
MD-Plan	被覆済み平織ポリエステル	軟質材料の精研磨 硬質材料の事前研磨	15~3 μm	非常に低い	硬質
MD-Pan	含浸された不織工業用布	軟質材料の精研磨 硬質かつ脆性の材料の事前研磨	15~1 μm	非常に低い	硬質
MD-Sat	平織アセテート	鉄系金属、非鉄金属、コーティング、 プラスチックの精研磨と琢磨	9~1 μm	中程度	硬質
MD-Dur	サテン織天然絹	鉄系金属、非鉄金属、コーティング、 プラスチックの精研磨と琢磨	9~1 μm	中程度	硬質
MD-Dac	サテン織アセテート	全材料の研磨	9~3 μm	中程度	硬質
MD-Mol MD-Mol APS	タフタ織綿100 %	自動試料作製システム用の鉄および非鉄金属およ びポリマーAPSの琢磨	$\leq 3 \mu\text{m}$	高	軟質
MD-Plus	シンセティックナップ	焼結カーバイドと鋼鉄用ワンステップ研磨	$\leq 3 \mu\text{m}$	高	軟質
MD-Floc	シンセティックナップ	全材料の研磨	$\leq 3 \mu\text{m}$	非常に高い	非常に軟質
MD-Nap	シンセティックショ ートナップ	全材料の最終仕上げ	$\leq 1 \mu\text{m}$	非常に高い	非常に軟質
MD-Chem / MD-Chem ノンスティ ック	多孔質ネオプレン	全材料の最終仕上げ		高い	軟質

メタログラムの指示

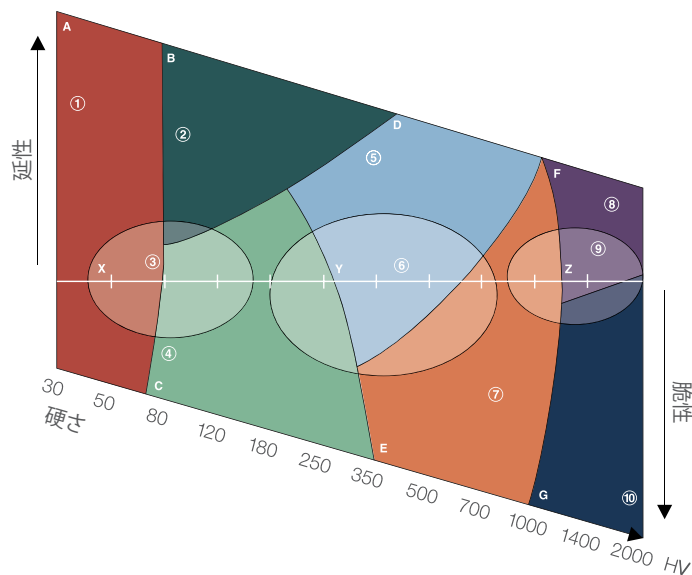
メタログラムは延性、硬さの2つのパラメータに基づいて一般的な方法を作成するための弊社の手段です。

メタログラムの試料作製方法の選択は、以下の2つの特性に依存します:

- 硬さ: 測定の最も容易な特性ですが、硬さは材料に関する適切な試料作製方法を見つけるための十分な情報ではありません。
- 延性: 塑性的に変形する材料の機能がはるかに重要です。実際のところ、材料は機械的摩耗にどう反応するのでしょうか? 材料は容易に変形し、試料作製時に亀裂やプルアウトが発生するのでしょうか?

メタログラムの説明

X軸はビッカース硬さを表します。より軟質な材料に対する試料作製方法の種類は硬質材料よりも多いため、硬さ値は線形的な方法で表示されていません。メタログラムがこのような形状をしているのは、一般に柔らかい材料の方が延性が大きく、硬い材料の方が脆いことによります。



試料作製方法一覧

			面出し研磨	精研磨	ダイヤモンド 琢磨	酸化物研磨
方法A 例Al 99.5 砂型 鑄造		 作業面	SiC-foil (MD-Gekko上)	MD-Largo	MD-Mol	MD-Chem
		 研磨剤、 粒度/粒	SiC # 320	DiaPro Allegro/Largo 9µm	DiaPro Mol R 3 µm	OP-S NonDry 0.25 µm
方法B 例銅、純		 作業面	SiC-foil (MD-Gekko上)	MD-Largo	MD-Mol	MD-Chem
		 研磨剤、 粒度/粒	SiC # 320	DiaPro Allegro/Largo 9µm	DiaPro Mol R 3 µm	OP-S NonDry 0.25µm
方法C 例Cu 58 Zn 42		 作業面	SiC-foil (MD-Gekko上)	MD-Largo	MD-Dac	MD-Chem
		 研磨剤、 粒度/粒	SiC # 320	DiaPro Allegro/Largo 9µm	DiaPro Dac 3 µm	OP-S NonDry 0.25µm
方法D 例結節状 鑄鉄		 作業面	MD-Piano 220	MD-Allegro	MD-Dac	MD-Chem
		 研磨剤、 粒度/粒	ダイヤモンド* ~ #220	DiaPro Allegro/Largo 9µm	DiaPro Dac 3 µm	OP-AA 0.02 µm
方法E 例白鑄鉄		 作業面	MD-Piano 220	MD-Allegro	MD-Dur	MD-Chem
		 研磨剤、 粒度/粒	ダイヤモンド* ~ #220	DiaPro Allegro/Largo 9µm	DiaPro Dur 3 µm	OP-U NonDry 0.04 µm
方法F 例銅マトリッ クス内 タング ステンカーバ イド		 作業面	MD-Piano 120	MD-Allegro	MD-Dac	MD-Chem
		 研磨剤、 粒度/粒	ダイヤモンド* ~ #120	DiaPro Allegro/Largo 9µm	DiaPro Dac 3 µm	OP-U NonDry 0.25 µm
方法G 例Al ₂ O ₃		 作業面	MD-Piano 220	MD-Plan		MD-Chem
		 研磨剤、 粒度/粒	ダイヤモンド* ~ #220	DiaPro Plan 9µm		OP-S NonDry 0.04µm
方法X 例MgAl 合金		 作業面	SiC-foil (MD-Gekko上)	MD-Largo	MD-Mol	
		 研磨剤、 粒度/粒	SiC # 320	DiaPro Allegro/Largo 9µm	DiaPro Mol R 3 µm	
方法Y 例中炭素鋼		 作業面	MD-Piano 220	MD-Plan	MD-Floc	
		 研磨剤、 粒度/粒	ダイヤモンド* ~ #220	DiaPro Plan 9µm	DiaPro Floc 3 µm	
方法Z 例コーティン グを含む焼結 カーバイド		 作業面	MD-Piano 120	MD-Allegro	MD-Dac	
		 研磨剤、 粒度/粒	ダイヤモンド* ~ #120	DiaPro Allegro/Largo 9µm	DiaPro Dac 3 µm	

*FEPA P 標準の粒径に相当します

切断

埋込み

研磨

琢磨

硬さ試験

フクセサリー



MD 琢磨布



DP-Nap



MD-Chem NonStick

MDクロス(琢磨布)

MD-Plan	
40500086	軟質金属の精研磨と硬質材料の予備琢磨用の琢磨布。硬性の高いポリエステル平織物 MD-円板 (磁気固定) 用。 直径200 mm (8) 5枚
40500087	直径250 mm (10) 5枚
40500088	直径300 mm (12) 5枚
40500147	直径350 mm (14) 5枚
MD-Pan	
40500157	軟質金属の精研磨と硬くて脆性材料の予備琢磨用の琢磨布。高密度の不織工業用繊維 MD-円板 (磁気固定) 用。 直径200 mm (8) 5枚
40500158	直径250 mm (10) 5枚
40500159	直径300 mm (12) 5枚
40500160	直径350 mm (14) 5枚
MD-Dur	
40500074	鉄系・非鉄金属、コーティング、プラスチックの精研磨及び琢磨用の琢磨布。サテン織天然シルク。MD-円板 (磁気固定) 用。 直径200 mm (8) 5枚
40500075	直径250 mm (10) 5枚
40500076	直径300 mm (12) 5枚
40500149	直径350 mm (14) 5枚
MD-Dac	
40500071	あらゆる材料の琢磨用の琢磨布 ダイヤモンド研磨材粒径9-3 μ m 使用。サテン織アセテート MD-円板 (磁気固定) 用。 直径200 mm (8) 5枚
40500095	直径250 mm (10) 5枚
40500073	直径300 mm (12) 5枚
40500150	直径350 mm (14) 5枚

MD-Plus

40500089	焼結カーバイドと鋼鉄のワンステップ琢磨用の琢磨布。合成繊維柔毛。MD-円板 (磁気固定) 用。 直径200 mm (8) 5枚
40500090	直径250 mm (10) 5枚
40500091	直径300 mm (12) 5枚
40500151	直径350 mm (14) 5枚

MD-Mol

40500077	鉄系・非鉄金属、ポリマーの琢磨用の琢磨布。タフタ織ウール100 %。MD-円板 (磁気固定) 用。 直径200 mm (8) 5枚
40500078	直径250 mm (10) 5枚
40500079	直径300 mm (12) 5枚
40500152	直径350 mm (14) 5枚

MD-Mol APS

40500155	鉄系・非鉄金属、ポリマーの琢磨用自動準備システムで使用される琢磨布。タフタ織ウール100 %。MD-円板 (磁気固定) 用。 直径300 mm (12) 5枚
40500156	直径350 mm (14) 5枚

MD-Nap

40500080	あらゆる材料の最終仕上げ用琢磨の琢磨布。合成短繊維柔毛。MD-円板 (磁気固定) 用。 直径200 mm (8) 5枚
40500081	直径250 mm (10) 5枚
40500082	直径300 mm (12) 5枚
40500153	直径350 mm (14) 5枚

MD-Chem

40500092	あらゆる材料の最終仕上げ用琢磨の琢磨布。多孔質ネオプレン。MD-円板 (磁気固定) 用。 直径200 mm (8) 5枚
40500093	直径250 mm (10) 5枚
40500094	直径300 mm (12) 5枚
40500154	直径350 mm (14) 5枚

MD-Chem NonStick

40500410	あらゆる材料の最終仕上げ用琢磨の琢磨布。大型試料の付着を防ぐ溝付き多孔質ネオプレン。MD-円板 (磁気固定) 用。 直径300 mm (12) 5枚
----------	---

切断

埋込み

研磨

琢磨

硬さ試験

アクセサリ

MD-Floc

40500403	あらゆる材料の琢磨用の琢磨布。合成繊維柔毛。MD-円板(磁気固定)用。 直径200 mm (8) 5枚
40500404	直径250 mm (10) 5枚
40500405	直径300 mm (12) 5枚
40500419	直径350 mm (14) 5枚

MD-Sat

40500406	鉄系・非鉄金属、コーティング、プラスチックの精研磨及び琢磨用の琢磨布。ダイヤモンド研磨材。粒径9-3 μm 使用。平織アセテート。 直径200 mm (8) 5枚
40500407	直径250 mm (10) 5枚
40500408	直径300 mm (12) 5枚



DP/OP 研磨布



OP-Nat



MD-Rondo

DP/OP琢磨布消耗品

DP-Plan

40500200	軟質金属の精研磨と硬質材料の予備琢磨用の琢磨布。ダイヤモンド研磨材 粒径9-3 μm 使用。硬性の高いポリエステル平織物。接着剤付。 直径200 mm (8) 5枚
40500201	直径250 mm (10) 5枚
40500202	直径300 mm (12) 5枚

DP-Pan

40500161	軟質金属の精研磨と硬くて脆性材料の予備琢磨用の琢磨布。高密度の不織工業用繊維。接着剤付。 直径200 mm (8) 5枚
40500162	直径250 mm (10) 5枚
40500163	直径300 mm (12) 5枚

DP-Dur

40500208	鉄系・非鉄金属、コーティング、プラスチックの精研磨及び琢磨用の琢磨布。ダイヤモンド研磨材 粒径9-3 μm 使用。サテン織天然シルク。接着剤付。 直径200 mm (8) 5枚
40500209	直径250 mm (10) 5枚
40500210	直径300 mm (12) 5枚

DP-Plus

40500224	焼結カーバイドと鋼鉄のワンステップ琢磨用の琢磨布。合成繊維柔毛。接着剤付。 直径200 mm (8) 5枚
40500225	直径250 mm (10) 5枚
40500226	直径300 mm (12) 5枚

DP-Mol

40500220	鉄系・非鉄金属、ポリマーの琢磨用の琢磨布。タフタ織ウール100 %。接着剤付。 直径200 mm (8) 5枚
40500221	直径250 mm (10) 5枚
40500222	直径300 mm (12) 5枚

DP-Nap

40500232	あらゆる材料の最終仕上げ用琢磨の琢磨布。合成短繊維柔毛。接着剤付。 直径200 mm (8) 5枚
40500233	直径250 mm (10) 5枚
40500234	直径300 mm (12) 5枚

DP-Dac

40500212	あらゆる材料の琢磨用の琢磨布。ダイヤモンド研磨材 粒径9-3 μm 使用。サテン織アセテート。接着剤付。 直径200 mm (8) 5枚
40500213	直径250 mm (10) 5枚
40500214	直径300 mm (12) 5枚

OP-フェルト

40500300	鉄系・非鉄金属の琢磨用琢磨の琢磨布。粒径 $\leq 9 \mu\text{m}$ のアルミナに対して使用。厚手の羊毛フェルト。接着剤付。 直径200 mm (8) 5枚
40500301	直径250 mm (10) 5枚
40500302	直径300 mm (12) 5枚

OP-Chem

40500308	あらゆる材料の最終仕上げ用琢磨の琢磨布。粒径 $< 1 \mu\text{m}$ の酸化物琢磨に使用。多孔質ネオプレン。接着剤付。 直径200 mm (8) 5枚
40500309	直径250 mm (10) 5枚
40500310	直径300 mm (12) 5枚

切断

埋込み

研磨

琢磨

硬式試験

アクセサリ

DP-Sat

40500216 鉄系・非鉄金属、コーティング、プラスチックの精研磨及び琢磨用の琢磨布。ダイヤモンド研磨材 粒径9-3 μm 使用。平織アセテート。接着剤付。

直径200 mm (8) 5枚

40500217 直径250 mm (10) 5枚

40500218 直径300 mm (12) 5枚

DP-Floc

40500228 あらゆる材料の琢磨用琢磨の琢磨布 合成繊維柔毛 接着剤付

直径200 mm (8) 5枚

40500229 直径250 mm (10) 5枚

40500230 直径300 mm (12) 5枚

OP-Nat

40500304 鉄系・非鉄金属の琢磨用の琢磨布。粒径 $\leq 9 \mu\text{m}$ のアルミナに対して使用。織羊毛フェルト。接着剤付。

直径200 mm (8) 5枚

40500305 直径250 mm (10) 5枚

40500306 直径300 mm (12) 5枚

MD-ロンド

40503000 接着剤付消耗品をMD-円板で使用する為のアダプターディスク。

直径200 mm (8) 5枚

40503001 直径250 mm (10) 5枚

40503002 直径300 mm (12) 5枚

40503082 直径350 mm (14) 5枚

かつてないほど 簡単

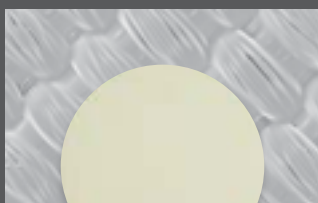
新しい WebShop で素早く簡単にご注文いただけます。ストアスの消耗品の完全ラインアップを閲覧し、新しいモバイル対応インターフェースで移動中でも注文し、簡単な注文と迅速な納品をご利用いただけます。

さらに詳しい情報



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



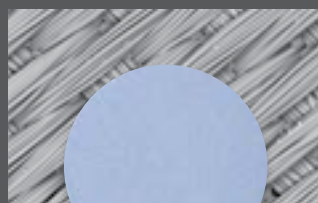
MD-Pan と DP-Pan

- ・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



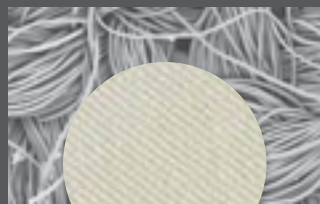
MD-Dac と DP-Dac

- ・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



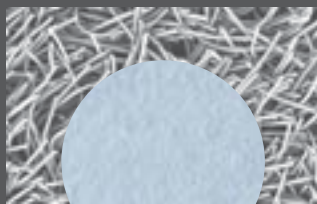
MD-Dur と DP-Dur

- ・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



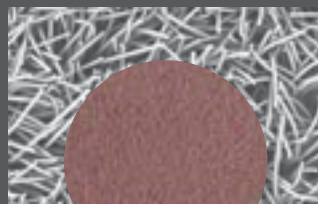
MD-Mol, MD-Mol APS, DP-Mol

- ・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 / $\leq 3 \mu\text{m}$



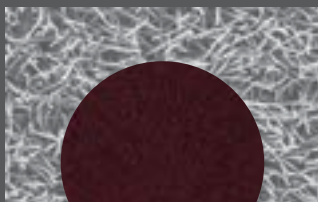
MD-Plus と DP-Plus

- ・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



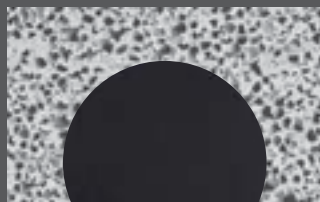
MD-Floc DP-Floc

- ・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 $\leq 3 \mu\text{m}$



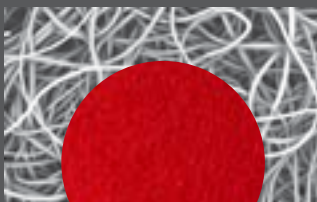
MD-Napと DP-Nap

- ・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 $\leq 1 \mu\text{m}$



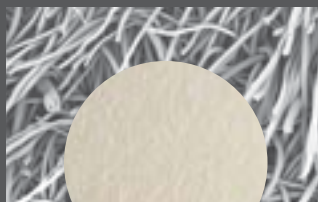
MD-Chem と OP-Chem

- ・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 / $\leq 1 \mu\text{m}$



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 / $\leq 9 \mu\text{m}$



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 / $\leq 9 \mu\text{m}$

WEBショップで購入





ダイヤモンド製品



DiaPro(ダイヤプロ)

ダイヤモンド消耗品

ダイヤプロ	
40600500	ダイヤプロ Pan 15 μm MD-PanとDP-Panクロス上で、最高のパフォーマンスが発揮出来る様、高性能ダイヤモンドと冷却用ループリカントを最適な割合で混合したオールインワンタイプの安定したダイヤモンド懸濁液。水性。 500 ml
40600503	4L
40600505	ダイヤプロ アレグロ/ラルゴ 9 μm MD-アレグロとMD-ラルゴ上で、最高のパフォーマンスが発揮出来る様、高性能ダイヤモンドと冷却用ループリカントを最適な割合で混合したオールインワンタイプの安定したダイヤモンド懸濁液。水性。 500 ml
40600507	2L
40600508	6L(3 x 2L)
40600510	ダイヤプロ Plan 9 μm MD-PlanとDP-Planクロス上で、最高のパフォーマンスが発揮出来る様、高性能ダイヤモンドと冷却用ループリカントを最適な割合で混合したオールインワンタイプの安定したダイヤモンド懸濁液。水性。 500ml
40600513	4L
40600515	ダイヤプロ Sat 6 μm MD-SatとDP-Sat上で、最高のパフォーマンスが発揮出来る様、高性能ダイヤモンドと冷却用ループリカントを最適な割合で混合したオールインワンタイプの安定したダイヤモンド懸濁液。水性。 500ml
40600518	4L
40600520	ダイヤプロ ラルゴ 3 μm MD-ラルゴ上で、最高のパフォーマンスが発揮出来る様、高性能ダイヤモンドと冷却用ループリカントを最適な割合で混合したオールインワンタイプの安定したダイヤモンド懸濁液。水性。 500 ml
40600523	4L
40600525	ダイヤプロ Mol B 3 μm MD-MolとDP-Mol上で、硬質材料(>150 HV)に最高のパフォーマンスが発揮出来る様、高性能ダイヤモンドと冷却用ループリカントを最適な割合で混合したオールインワンタイプの安定したダイヤモンド懸濁液。水性。 500 ml

ダイヤプロ	
40600528	4L
40600530	ダイヤプロ Mol R 3 μm MD-MolとDP-Mol上で、軟質材料(<150 HV) に最高のパフォーマンスが発揮出来る様、高性能ダイヤモンドと冷却用ループリカントを最適な割合で混合したオールインワンタイプの安定したダイヤモンド懸濁液。水性。 500 ml
40600533	4L
40600535	ダイヤプロ Dur 3 μm MD-DurとDP-Dur上での高性能微細構造研磨用。高性能ダイヤモンドと冷却ループリカントを最適な割合で混合した安定したダイヤモンド懸濁液。適切なレベルの潤滑を達成するためにダイヤプロを適用。 500 ml
40600538	4L
40600540	ダイヤプロ Dac 3 μm MD-DacとDP-Dac上で、最高のパフォーマンスが発揮出来る様、高性能ダイヤモンドと冷却用ループリカントを最適な割合で混合したオールインワンタイプの安定したダイヤモンド懸濁液。水性。 500 ml
40600542	2L
40600543	6L (3 x 2 L)
40600545	ダイヤプロ Plus 3 μm MD-PlusとDP-Plus上で、最高のパフォーマンスが発揮出来る様、高性能ダイヤモンドと冷却用ループリカントを最適な割合で混合したオールインワンタイプの安定したダイヤモンド懸濁液。水性。 500 ml
40600548	4L
40600550	ダイヤプロ Floc 3 μm MD-FlocとDP-Floc上で、最高のパフォーマンスが発揮出来る様、高性能ダイヤモンドと冷却用ループリカントを最適な割合で混合したオールインワンタイプの安定したダイヤモンド懸濁液。水性。 500 ml
40600553	4L
40600555	ダイヤプロ Dur 1 μm MD-DurとDP-Dur上での高性能微細構造研磨用。高性能ダイヤモンドと冷却ループリカントを最適な割合で混合したオールインワンタイプの安定したダイヤモンド懸濁液。水性。 500 ml
40600558	4ℓ
40600560	ダイヤプロ Nap B 1 μm MD-NapとDP-Nap上で、硬質材料(>150HV)の高性能材料研磨用。高性能ダイヤモンドと冷却用ループリカントを最適な割合で混合したオールインワンタイプの安定したダイヤモンド懸濁液。水性。 500 ml
40600562	2ℓ
40600563	6 L (3 × 2L)

切断

埋込み

研磨

琢磨

硬式試験

アクセサリ

ダイヤプロ

40600565	ダイヤプロ Nap R 1 μ m MD-NapとDP-Nap上で、軟質材料(<150 HV)に最高のパフォーマンスが発揮出来る様、高性能ダイヤモンドと冷却用ループリカントを最適な割合で混合した、オールインワンタイプの安定したダイヤモンド懸濁液。水性。 500 ml
40600568	4L
40600570	ダイヤプロ Nap ¼ μ m MD-NapとDP-Nap上で、軟質材料(<150 HV)に最高のパフォーマンスが発揮出来る様、高性能ダイヤモンドと冷却用ループリカントを最適な割合で混合した、オールインワンタイプの安定したダイヤモンド懸濁液。水性。 500 ml
40600573	4L



DiaDuo



DP-Spray, M&P



DP-Stick P



DP-Paste P

ダイヤデュオ

40600670	ダイヤデュオ-2 微細構造の精研磨と琢磨に適した汎用ダイヤモンド懸濁液。ダイヤモンド懸濁液と冷却ループリカントを組み合わせたオールインワンタイプの安定したダイヤモンド懸濁液。水性。溶剤は含まれていない。 1 μ m 白色 500 ml
40600673	1 μ m 白色 4 ℓ
40600665	3 μ m 青色 500 ml
40600668	3 μ m 青色 4 ℓ
40600660	6 μ m 黄色 500 ml
40600663	6 μ m 黄色 4 ℓ
40600655	9 μ m 灰色 500 ml
40600658	9 μ m 灰色 4 ℓ
40600650	15 μ m 緑色 500 ml
40600653	15 μ m 緑色 4 ℓ



DP-Suspension(懸濁液) P

DP-Suspension M

DP-Suspension A

DP-懸濁液 P

40600229	ポンプボトル内の安定した高性能多結晶ダイヤモンド懸濁液。水性。DP-ループリカントと併用して使用。ループリカントは材料表面の適切な冷却と汚れを防ぐ。 1 μm 125ml 医薬用外劇物
40600228	3μm125ml 医薬用外劇物
40600227	6μm125ml 医薬用外劇物
40600430	ポンプボトル内の安定した高性能多結晶ダイヤモンド懸濁液。水性。DP-ループリカントと併用して使用。ループリカントは材料表面の適切な冷却と汚れを防ぐ。 0.1 μm 500 ml
40600425	¼ μm 500 ml
40600427	¼ μm 2 ℓ
40600420	1 μm 500 ml
40600422	1 μm 2 l
40600423	1 μm 6 ℓ (3 x 2 l)
40600415	3 μm 500 ml
40600417	3 μm 2 l
40600418	3 μm 6 ℓ (3 x 2 l)
40600410	6 μm 500 ml
40600412	6 μm 2 l
40600413	6 μm 6 ℓ (3 x 2 l)
40600405	9 μm 500 ml
40600407	9 μm 2l
40600408	9 μm 6 ℓ (3 x 2 l)
40600400	15 μm 500 ml
40600402	15 μm 2 l

DP-懸濁液 M

40600455	高性能単結晶ダイヤモンド製品。自動供給機用に設計された安定した懸濁液。水性。 1 μm 500 ml
40600457	1 μm 2 ℓ
40600458	1 μm 6 ℓ (3 x 2 l)
40600450	3 μm 500 ml
40600452	3 μm 2 ℓ
40600453	3 μm 6 ℓ (3 x 2 l)
40600445	6 μm 500 ml
40600447	6 μm 2 ℓ
40600448	6 μm 3 ℓ (3 x 2 l)

切断

埋込み

研磨

琢磨

硬さ試験

アクセサリ

DP-懸濁液 M

40600440	9 µm 500 ml
40600442	9 µm 2 l
40600443	9 µm 6 ℓ (3 x 2 l)
40600353	15µm500ml 医薬用外劇物
40600437	15 µm 2 l

DP-懸濁液 A

40600352***	高性能多結晶ダイヤモンド製品。アルコールベース 水分< 0.5 % w/w未満。水に反応する材料の仕上げ研磨/琢磨用。安定した懸濁液。 ¼ µm 500 ml
40600351	1 µm 500 ml
40600350***	3 µm 500 ml
40600349***	高性能多結晶ダイヤモンド製品。アルコールベース 水分< 0.5 % w/w未満。水に反応する材料の仕上げ研磨/琢磨用。安定した懸濁液。 6 µm 500 ml
40600348***	9 µm 500 ml
40600347***	15 µm 500 ml

DP-スプレー P

40600144***	厳選された高性能多結晶ダイヤモンド製品。スプレータイプ(高圧ガスとして窒素を使用)DP-ループリカントと併用して使用。 1/4 µm 150 ml
40600145***	1 µm 150 ml
40600146***	3 µm 150 ml
40600147***	6 µm 150 ml
40600148***	9 µm 150 ml
40600149***	15 µm 150 ml
40600150***	35 µm 150 ml

DP-スプレー M

40600151***	厳選された高性能単結晶ダイヤモンド製品。スプレータイプ(高圧ガスとして窒素を使用)DP-ループリカントと併用して使用。 1 µm 150 ml
40600152***	3 µm 150 ml
40600153***	6 µm 150 ml
40600154***	9 µm 150 ml
40600155***	15 µm 150 ml

DP-スティック P

40600313	厳選された高性能多結晶ダイヤモンド製品。スティック型。DP-ループリカントと併用して使用。 ¼ µm 24 g
40600312	1µm 24 g
40600311	3µm 24g

DP-スティック P

40600310	6μm 24g
40600309	9μm 24g
40600308	15μm 24g

DP-ペースト P

40600028	厳選された高性能多結晶ダイヤモンド製品。ペースト型。DP-ループリカントと併用して使用。 1/4μm 10g
40600027	1μm 10g
40600026	3μm 10g
40600025	6μm 10g
40600024	9μm 10g
40600023	15μm 10g

DP-ペースト M

40600020	厳選された高性能単結晶ダイヤモンド製品。ペースト型。DP-ループリカントと併用して使用。 1/4 μm 10g
40600019	1μm 10g
40600018	3μm 10g
40600017	6 μm 10g
40600016	9μm 10g
40600015	15μm 10g



DP-Lubricant
(ループリカント) 緑



DP-Lubricant 青



DP-Lubricant 紫



DP-Lubricant 赤



DP-Lubricant 茶



DP-Lubricant 黄

DP-ループリカント

40700101	DP-ループリカント 緑 1 ℓ ほとんどの材料の精研磨とダイヤモンド琢磨に適した冷却用および潤滑用液。水性。 1 ℓ
40700103	4 ℓ
40700104	12 ℓ (3×4 ℓ)
40700005***	DP-ループリカント 青*** ほとんどの材料の精研磨とダイヤモンド琢磨に適した冷却用及び潤滑用液。エタンジオールを使用したアルコールベース。 1 ℓ

切断

埋込み

研磨

琢磨

硬さ試験

アクセサリ

DP-ループリカント	
40700006***	5 ℓ
40700056***	10 ℓ
40700059***	DP-ループリカント 紫*** ほとんどの材料の精研磨とダイヤモンド琢磨に適した冷却用及び潤滑用液。プロプレングリコールを使用したアルコールベース。 1 ℓ
40700060***	5 ℓ
40700061***	10 ℓ
40700116	DP-ループリカント 赤 1 ℓ 軟質材料のダイヤモンド琢磨用潤滑液。エマルジョンベース。 1 ℓ
40700118	4 ℓ
40700072	10 ℓ
40700028***	DP-ループリカント 茶*** ほとんどの材料の精研磨とダイヤモンド研磨に適した冷却用及び潤滑用液。ポリエチレングリコールを使用したアルコールベース。DP-懸濁液Aと併用。 1 ℓ
40700126***	DP-ループリカント 黄 1 ℓ *** 軟質な感水性材料の最終的なダイヤモンド琢磨用潤滑液。アルコールベース。DP-懸濁液Aと併用。 1 ℓ
その他	
40700031	供給ガン 全てのダイヤモンド懸濁液とループリカントの特定量の手動供給用。非エアロゾールで加圧する供給ボトル。 500ml
40700068	ポンプボトル ダイヤモンド懸濁液またはループリカントの手動ディスペンシング用。 150ml
40700032	スクイーズボトル ダイヤモンド懸濁液またはループリカントの手動供給用。 250ml



OP-S NonDry
(ノンドライ懸濁液)

OP-S(懸濁液)

AP-A Powder(粉末)

酸化物琢磨

OP-Sノンドライ	
40700206	仕上げ琢磨用。不乾性コロイド状シリカ懸濁液。原液で使用可能。化学試薬を添加し、エッチング性を高めての琢磨に使用可能。純粋な非鉄金属で使用する場合は、通常のOP-Sを推薦。 0.25 μm 1 l
40700208	0.25 μm 4 l
OP-S	
40700201	OP-S 仕上げ琢磨用。コロイド状シリカ懸濁液。原液で使用可能。化学試薬を添加し、エッチング性を高めて琢磨使用可能。 0.25 μm 1 l
40700203	0.25 μm 4 l
OP-Uノンドライ	
40700216	あらゆる材料に使用可能な仕上げ琢磨用。不乾性コロイド状シリカ懸濁液。原液で使用可能。 0.04 μm 1 l
40700218	0.04 μm 4 l
OP-U	
40700211	あらゆる材料に使用可能な仕上げ琢磨用。コロイド状シリカ懸濁液。原液で使用可能。 0.04 μm 1 l
40700213	0.04 μm 4 l
OP-A	
40700220	低・高合金鋼、ニッケル基合金、セラミックの最終仕上げ用。酸性アルミナ懸濁液。濃縮。 0.1 μm 500 ml
AP製品	
40700049	AP-A粉末 凝集性琢磨用アルファアルミナ粉末。使用前に脱塩水と混合。粉200 g : 脱塩水1 l 0.3 μm 1kg
40700048	1 μm 1kg
40700047	5 μm 1kg

切断

埋込み

研磨

琢磨

硬式試験

アクセサリ



新しい消耗品 ボトルの発売

このたび弊社では、消耗品用に再設計されたボトルを販売することとなりました。

新しい消耗品ボトルは、整理整頓されたラボに最適です。ただし、既存の装置にボトルを接続するには、無料の後付けキットが 1 つ以上必要となる場合があります。



利点を利用 ...

- ① 液体の自動検出
- ② 迅速な交換を可能にする簡単なコネクタ
- ③ 漏れリスクゼロ



*** 危険物手数料 (出荷別)

struers.comで安全データシート (SDS) をご覧ください。

AP製品

40700041	AP-D粉末 非凝集性琢磨用ガンマアルミナ粉末。使用前に脱塩水と混合。粉200 g : 脱塩水1 ℓ 0.05μm1kg
40700040	非凝集性琢磨用アルファアルミナ粉末。使用前に脱塩水と混合。粉200 g : 脱塩水1 0.1μm1kg
40700039	0.3μm1kg
40700038	1μm1kg

電解液

40900008***	電解液 A2 (日本国内では取扱っておりません) 鋼鉄、ステンレス鋼、アルミニウム、アルミニウム合金、ニッケル合金、ブリキ、チタンの電 解研磨用。レクトロポール、ポレクトロール、モビポール用万能電解液。 1 ℓ
40900011***	電解液 A3 (日本国内では取扱っておりません) モリブデン、ジルコニウム、バナジウムの電解研磨用。レクトロポール、ポレクトロール、 モビポール、テヌポール用。 1 ℓ
40900032***	電解液 D2 (日本国内では取扱っておりません) 銅、銅合金用電解液。レクトロポール、ポレクトロール、モビポール、テヌポール用。 1 ℓ

レプリカ

トランスコピー

40900090***	トランスコピーキット (日本国内では取り扱っておりません) 研磨およびエッチングした表面のレプリカを作製します接着剤付トランスコピーレプリ カフォイルは、将来の実験室分析のために微細構造、亀裂、欠陥などの恒久的な複製を 作製します 50枚 レプリカフォイル20 x 30 mm、液40 ml、スプレーノズル、ピペット、顕微鏡スライド
40900092***	トランスコピー液 (日本国内では取り扱っておりません) トランスコピーレプリカフォイル(40900091)用 40 ml
40900091	トランスコピーレプリカフォイル 反射微細構造レプリカフォイル 接着剤付 フォイル厚約280~300μmトランスコピー 液 (40900092) は別売り (液は、国内販売はしておりません) 20 x 30 mm。50枚。

レプリセット50 mlカートリッジ

40900069	レプリセット-F1 レプリカ作製システム 低温条件または迅速に結果を得ることが要求される場所で水平 面や傾斜面を複製する場合に特に有効です 25℃で 0.5~1分の可使時間、4分の硬化 時間を持つ液状急速硬化成形剤ディスペンシングガン(40900066)、ミキシングノズル (40900088)は別売 50mlのカートリッジ1本
40900047	50mlのカートリッジ5本

レプリセット50 mlカートリッジ

40900068	レプリセット-F5 レプリカ作製システム汎用成形剤常温又は高温の条件下で、水平面や傾斜面を複製する場合に特に有効です 25℃で 5分の可使用時間、18分の硬化時間を持つ液状急速硬化成形剤ディスペンシングガン(40900066)、ミキシングノズル(40900088)は別売 50mlのカートリッジ1本
40900046	50mlのカートリッジ5本
40900071	レプリセット-T1 レプリカ作製システム 低温条件または迅速に結果を得ることが要求される場所で垂直面や天井面を複製する場合に特に有効ですチキソトロピー(揺変性)の急速硬性硬化成形剤 25℃で 0.5～1分の可使用時間、4分の硬化時間 ディスペンシングガン(40900066)、ミキシングノズル(40900088)は別売 50mlのカートリッジ1本
40900049	50mlのカートリッジ5本
40900070	レプリセット-T3 レプリカ作製システム 汎用成形剤 常温又は高温の条件下で、垂直面や天井面を複製する場合に特に有効ですチキソトロピー(揺変性)の急速硬性硬化成形剤 25℃で 3分の可使用時間、10分の硬化時間ディスペンシングガン(40900066)、ミキシングノズル(40900088)は別売 50mlのカートリッジ1本
40900048	50mlのカートリッジ5本
40900078	レプリセット-GF1 肉眼検査や寸法測定と比較測定器用レプリカ製作システム水平面や傾斜面又は充填穴等を複製する場合に特に有効です 25℃で 0.5～1分の可使用時間、4分の硬化時間を持つ液状急速硬化成形剤ディスペンシングガン(40900066)、ミキシングノズル(40900088)は別売 50mlのカートリッジ1本
40900076	50mlのカートリッジ5本
40900079	レプリセット-GT1 肉眼検査や寸法測定と比較測定器用レプリカ製作システム垂直面や天井面を複製する場合に特に有効です チキソトロピー(揺変性)の急速硬性硬化成形剤25℃で 0.5～1分の可使用時間、4分の硬化時間を持つ液状急速硬化成形剤ディスペンシングガン(40900066)、ミキシングノズル(40900088)は別売 50mlのカートリッジ1本
40900077	50mlのカートリッジ5本



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° C	標準	RepliSet-F5
		短	RepliSet-F1/GF1
	< 20° C	標準	
垂直、架空	> 20° C	標準	RepliSet-T3
		短	RepliSet-T1/GT1
	< 20° C	標準	

WEBショップで購入



切断

埋込み

研磨

琢磨

硬式試験

アクセサリ

レプリセット265 mlカートリッジ

40900050	レプリセット-F5 レプリカ作製システム 汎用材料標準温度または高温の条件下で、水平面や傾斜面を複製する場合に特に有効です25℃で5分の可使時間、18分の硬化時間を持つ液体速硬性硬化剤ディスペンシングガン(40900065)、ミキシングノズル(40900056)は別売 265 mlのカートリッジ2本
40900051	レプリセット-F1 レプリカ作製システム 低温条件または迅速に結果を得ることが要求される場所で、水平面や傾斜面を複製する場合に特に有効です 25℃で0.5～1分の可使時間、4分の硬化時間を持つ液体超速硬性硬化剤ディスペンシングガン(40900065)、ミキシングノズル(40900056)は別売 265 mlのカートリッジ2本
40900052	レプリセット-T3 レプリカ作製システム 汎用材料標準温度または高温の条件下で、垂直面や架空面を複製する場合に特に有効です25℃で3分の可使時間、10分の硬化時間を持つチキソトロピー速硬性硬化剤ディスペンシングガン(40900065)、ミキシングノズル(40900056)は別売 265 mlのカートリッジ2本
40900053	レプリセット-T1 レプリカ作製システム 低温条件または迅速に結果を得ることが要求される場所で、垂直面や天井面を複製する場合に特に有効です25℃で0.5～1分の可使時間、4分の硬化時間を持つチキソトロピー超速硬性硬化剤ディスペンシングガン(40900065)、ミキシングノズル(40900056)は別売 265 mlのカートリッジ2本

ミキシングノズル

40900088	50 mlカートリッジ内のレプリセット混合用 35本
40900056	265 mlカートリッジ内のレプリセット複製剤用 10個

基材、ノズルチップ

40900087	バックングスライド レプリカ作成システム用柔軟なプラスチック製スライドレプリカに接着し、レプリカの裏面を平坦にさせ、顕微鏡観察時の高さ調整や寸法測定の補助、ラベル表示、移動、保管、整理等に役立ちます 26 x 76 x 1 mm 50枚
40900064	58 x 40 x 1 mm 50枚
40900062	バックングペーパー レプリカ作成システム用レプリカに貼り付け、顕微鏡検査を支援する為に高さ調整や寸法測定の補助、ラベル表示移動、保管、整理等に役立ちます 60 x 70 mm 100枚
40900063	レプリカ作成システム用レプリカに貼り付け、顕微鏡検査を支援する為に高さ調整や寸法測定の補助、ラベル表示移動、保管、整理等に役立ちます必要な大きさに切って使用可能です A4 (210 x 297 mm) 10枚

基材、ノズルチップ

40900089	ノズルチップ レプリセット(特にTタイプ)を使用した平滑面の複製用フィッシュテイルスプレッタ、幅10 mm 50 mlミキシングノズル(40900088)の先端部に取付けて使用 30個
40900060	ルアーニードル 小さな穴の複製用、直径約1 mm、長さ30～38 mm複数回再使用可能 50 mlミキシングノズル(40900088)での埋込み用 10個
40900061	フレキシブルホース 大きな穴の複製用 直径6 mm、長さ100 mm 複数回再使用可能 50 mlミキシングノズル(40900088)の先端部に取付けて使用 10個

レプリフィックス

40900084	レプリフィックス-2 手で練り合わされる二成分の急速硬化シリコンゴム成形剤レプリセットと接着し、硬質のバックアップ材としてレプリセットと併用可輪郭測定など形状のレプリカに使用低温状態や迅速にレプリカを要求される場合に適しています25℃で可使時間2～3分、硬化時間10分 250 gのレプリフィックス-2、黄色、250 gのレプリフィックス-2、青色、保護手袋
40900086	レプリフィックス-20 手で練り合わされる二成分の急速硬化シリコンゴム成形剤レプリセットと接着し、硬質のバックアップ材としてレプリセットと併用可輪郭測定など形状のレプリカに使用高温条件、複雑な形状や大型領域のレプリカを作製する場合に適しています25℃で可使時間20分、硬化時間60分 250 gのレプリフィックス-20、黄色、250 gのレプリフィックス-20、青色、保護手袋

積層造形法

ステンレス鋼とニッケル合金、アルミニウム、工具鋼、チタンを含む、積層造形(3D プリント)材料の金属組織学に関する包括的ガイド。試料作製における実証済みのメソッドをご覧ください。

さらに詳しい情報



切断

埋込み

研磨

琢磨

硬さ試験

アクセサリ

////////////////////

硬さ試験

ストルアスの消耗品硬さ試験

予測可能な硬さ試験の品質は 国際的な認定校正基準に従って 適切に維持、校正された硬さ試験機を使用した場合にのみ 自信を持って達成できます。

校正結果

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。



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。

切断

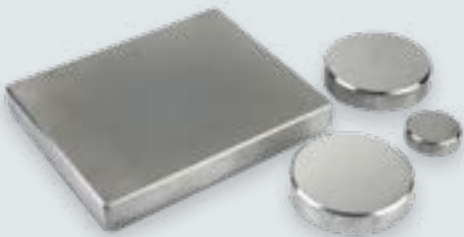
埋込み

研磨

琢磨

硬さ試験

アクセサリ



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。

切断

埋込み

研磨

琢磨

硬さ試験

アクセサリ



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。

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。

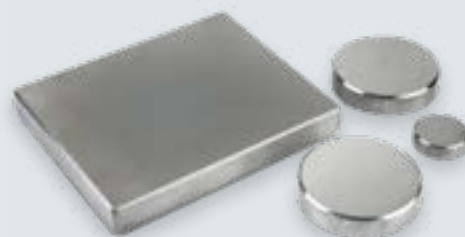
ヌープ	硬さ								
試験方法	40	70	100	150	200	250	300	350	400
HK0.001	056487000	056487001	056487002	056487003	056487005	056487006	056487007	056487008	056487009
HK0.005	056487100	056487101	056487102	056487103	056487105	056487106	056487107	056487108	056487109
HK0.010	056487200	056487201	056487202	056487203	056487205	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

切断

埋込み

研磨

琢磨

硬式試験

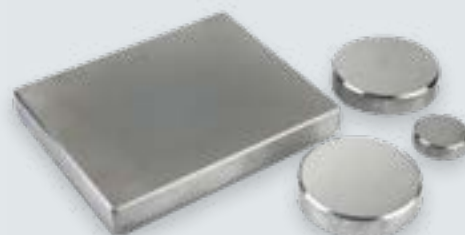
アクセサリ

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。

////////////////////

アクセサリ

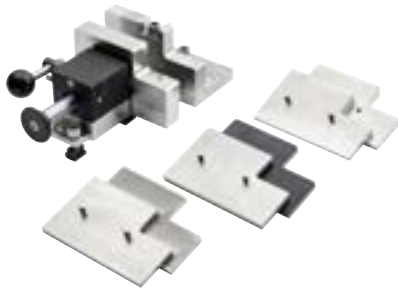
ストルアスはより容易な処理とより正確な試料作製を主な目的として開発された幅広い工具とアクセサリを提供しています。

このセクションには次のアクセサリが記載されています:

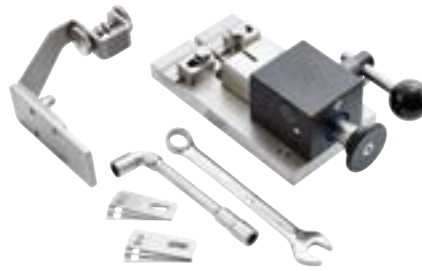
- 切断
- 埋込み
- 研磨と琢磨
- 自動クリーニング
- 非破壊検査
- 硬さ試験

ストルアス製のアクセサリは、ストルアス製の装置性能を最大引き出せるように設計されています。





クイッククランピングツール



ボルトクランプ

切断用クランピング工具

クランピング工具	
05036915	垂直クランピング工具 切断テーブル上での不規則な形状の試料のクランピング用。8mm T字スロットを持つ全機械に適する。クランピング高さは最高58mmまで調整可能。操作キーと1個のフラットクランピングシューを完備。 8 mm T字スロット用
05116905	切断テーブル上での不規則な形状の試料のクランピング用。10mm T字スロットを持つ全機械に適する。クランピング高さは最高58mmまで調整可能。操作キーと1個のフラットクランピングシューを完備。 10 mm T字スロット用
05046904	切断テーブル上での不規則な形状の試料のクランピング用。12mm T字スロットを持つ全機械に適する。クランピング高さは最高105mmまで調整可能。操作キーと1個のフラットクランピングシューを完備。 12 mm T字スロット用
05116910	ライザーブロック 高さのある試料のクランピング時の垂直方向クランピング工具(05116905)の持ち上げ用。クランピング高さを60 mm上昇させるために使用。 10 mm T字スロット用
05876902	カスタマイズ可能なクラウン 追加用サポートブロック(05876901または05876924)と併せて使用、クラウンは60~80 mmの高さ調整範囲を提供します 60~80 mm
05046905	高さのある試料のクランピング時の垂直クランピング工具(05046904)の持ち上げ用。クランピング高さを74 mm上昇させるために使用。 12 mm T字スロット用
05116911	スイベルシューズセット 垂直クランピングシステム(05046904、05116905、05036915)用の複数形状の4個のスイベルシューズセット。 垂直クランピングシステム用 4個
05876903	カスタマイズ可能なクラウン 追加用サポートブロック(05876901または05876924)と併せて使用、クラウンは80~100 mmの高さ調整範囲を提供します 80~100 mm
05046906	延長アーム 垂直クランピングシステム(05036915、05046904、05116905)のアーム延長用。 垂直クランピングシステム用
05876906	ターンテーブルクランピング工具 斜め切断用0~90度ターンテーブル。各種12 mm T字スロットクランピング工具との使用に適する。テーブル高さ42 mm。テーブルサイズ220 x 205 mm。 12 mm T字スロット用

クランピング工具

05876904	カスタマイズ可能なクラウン 追加用サポートブロック(05876901または05876924)と併せて使用、クラウンは100~120 mmの高さ調整範囲を提供します 100~120 mm
05876916	ラバーコート保持ブロック 肉厚の薄いチューブなどの最適なクランピングに適した2組の押さえ部ブロック12mm T字スロット左(05876911)および右(05876912)用クイッククランピング装置との使用に適します 12 mm T字スロット用 2個
05876914	円形および楕円形の試料の最適なクランピングに適した2組の押さえ部ブロック12mm T字スロット左(05876911)および右(05876912)用クイッククランピング工具との使用に適します 12 mm T字スロット用 2個 円形および楕円形試料用
06316928	ベースプレートクランピング工具用保持ブロック 小さく規則的な試料の最適なクランピングに適した2セットの押さえ部ブロック10 mmと12 mmの各T字スロット左右用のベースプレートクランピング工具との使用に適します 10 mmと12 mmの各T字スロットに対応
05876918	溝付き保持ブロック 規則的な試料の最適なクランピングに適した2組の押さえ部ブロック材料12mm T字スロット左(05876911)および右(05876912)用クイッククランピング工具との使用に適します 12 mm T字スロット用 2個
05876913	保持ブロック 円形および楕円形の試料の最適なクランピングに適した2組の押さえ部ブロック10mm T字スロット左(05876909)および右(05876910)用クイッククランピング工具との使用に適します 10 mm T字スロット用 2個 円形および楕円形試料用
06316923	高型垂直クイッククランピング工具 切断ホイール左側への試料固定用ラボトム-15、ディスコトム-10、ディスコトム-100に適します 最大試料高さ: 85 mm 最小試料高さ: 35 mm 10 mm T字スロット用
05876915	ラバーコート保持ブロック 肉厚の薄いチューブなどの最適なクランピングに適した2セットの押さえ部ブロック10 mm T字スロット左(05876909)および右(05876910)用クイッククランピング工具との使用に適します 10 mm T字スロット用 2個
05876917	溝付き保持ブロック 規則的な試料の最適なクランピングに適した2組の押さえ部ブロック10 mm T字スロット左(05876909)および右(05876910)用クイッククランピング工具との使用に適します 10 mm T字スロット用 2個
05876905	ターンテーブルクランピング工具 斜め切断用0~90度ターンテーブル各種10mm T字スロットクランピング工具との使用に適します テーブル高さ42 mm。テーブルサイズ185 x 140 mm 10 mm T字スロット用
06316915	クイッククランピング工具 切断ホイール右側への試料固定用 10 mm T字スロットを持つ全機械に適します バックストップを完備 押さえ部駆動部: 50 mm 押さえ部高さ: アンビルが付属しています 右 10 mm T字スロット用
06316912	左 10 mm T字スロット用

切断

埋込み

研磨

琢磨

硬さ試験

アクセサリ

クランピング工具

06316916	右 12 mm T字スロット用
06316914	左 12 mm T字スロット用
05876926	保持ブロック 円形および楕円形の試料の最適なクランピングに適した押さえ部ブロック10 mm T字スロット(05876925)用垂直クイッククランピング工具との使用に適します 10 mm T字スロット用 垂直クイッククランピング工具用 1個
05136903	スプリングクランプ 切断ホイール右側での試料保持用ラボトム-5、ラボトム-15、ディスコトム-10、ディスコトム-100に適用 バックストップとスパナを完備 10 mm T字スロット用 右
06316902	目盛付バックストップ 反復的な切断に適した正確な設定容易な調整正確な調整のための定規を同梱10 mmと12 mmの各T字スロットの両方に対応 10 mmと12 mmの各T字スロットに対応
05876927	固定スタンド 蟻溝クランプ付属固定試料板用スタンド 手動位置決め10 mm T字スロットを持つ全機械に適します 10 mm T字スロット用
05996916	スプリングクランプ 切断ホイール左側への試料保持用 8 mm T字スロットを持つ全機械に適します バックストップとスパナを完備 8 mm T字スロット用左
06316919	クランピングセット工具キット10 mm T字スロットタイプ切断テーブル用汎用工具。不規則な試料の支持とクランピング用。 10 mm T字スロット用
06316920	クランピングセット工具キット12 mm T字スロットタイプ切断テーブル用汎用工具。不規則な試料の支持とクランピング用。 12 mm T字スロット用
06316901	円筒型部品用サポート 縦断面と断面の両方に使用可能材料(HV30~800)の湿式研磨用。切断テーブル上での容易な移動と位置決め異なる直径に合わせて調整可能。10 mmと12 mmの各T字スロットの両方に対応。 10 mmと12 mmの各T字スロットに対応
05876928	大型クイッククランピング工具 切断ホイール左側への規則的な試料の固定用マグナトム-400/-500に適しますバックストップとスパナを完備 押さえ部駆動部: 60 mm 押さえ部高さ: 116 mm 12 mm T字スロット用左
06316918	クイッククランピング工具 ショートストローク 左 切断ホイール右側への試料固定用。10 mm T字スロットを持つ全機械に適する。バックストップを完備。押さえ部駆動部: 12 mm。押さえ部高さ: アンビル付属。 右 10 mm T字スロット用
06316917	左 10 mm T字スロット用
06316921	低型クイッククランピング工具 右 切断ホイール右側への試料保持用。10 mm T字スロットを持つ全機械に適する。バックストップを完備。押さえ部駆動部: 50 mm。押さえ部高さ: アンビル付属。 右 10 mm T字スロット用

クランピング工具

06316922	垂直クイッククランピング工具 切断ホイール左側への試料固定用。ラボトム-15、ディスコトム-10、ディスコトム-100に適する。最大試料高さ: アンビル付属。 10 mm T字スロット用
06316907	ベースプレートクランピング工具 切断ホイール右側での小さな試料または特殊サイズの試料のクランピングに合わせて設計。押さえ部駆動部: 60 mm。円形試料の最大直径: 40 mm。T字スロットと溝付き押さえ部に適した工具完備。アクセサリとしてプリズム、延長されたゴム押さえ部が利用可能。 右 8 mm T字スロット用
06316906	右 10 mm T字スロット用
06316905	左 10 mm T字スロット用
06316909	右 12 mm T字スロット用
06316908	左 12 mm T字スロット用
06316930	ベースプレートクランピング工具10~12 mm用押さえ部 円形および楕円形の試料の最適なクランピングに適した2セットの押さえ部ブロック10 mmと12 mmの各T字スロット左右用のベースプレートクランピング工具との使用に適します 10 mmと12 mmの各T字スロットに対応
06316926	ボルトクランピング工具 ボルトおよび締め具の縦断面研磨用。試料の容易な位置決めのための定規付属。8mm T字スロットを持つ全機械に適する。クランピング範囲直径4~12 mm。切断ホイールの各側への移動を防止するタングステンカーバイドガイド。1mmのネジ3個と0.5mmのシム3個を含む。 8 mm T字スロット用
05876929	大型クイッククランピング工具 切断ホイール右側への規則的な試料の固定用 マグナトム-400/-500に適します バックストップとスパナを完備 押さえ部駆動部: 60 mm 押さえ部高さ: 116 mm 12 mm T字スロット用右
05876930	大型保持ブロック 円形および楕円形の試料の最適なクランピングに適した2セットの押さえ部ブロック 大型クイッククランピング工具(058769XX)との使用に適します 12 mm T字スロット用
05876931	大型溝付き保持ブロック 規則的な試料の最適なクランピングに適した2セットの押さえ部ブロック 大型クイッククランピング工具(0587692X)との使用に適します 12 mm T字スロット用
05876936	大型垂直クランピング工具 切断テーブル上での不規則な形状の試料のクランピング用 12 mm T字スロットを持つ全機械に適します クランピング高さは(ライザーブロックにより)最高176 mmまで調整可能です 操作キー、1個のフラットクランピングシューを完備 12 mm T字スロット用
05876901	ベースプレート付サポートブロック 回転可能で水平、垂直に調整可能な追加用サポートブロック 高さ調整範囲: 20 mm カスタマイズ可能なクラウンと併せて使用: 60~80 mm (05876902)、80~100 mm (05876903)、100~120 mm (05876904)は別売 追加用サポートブロック(05876923)をベースプレートに追加可能 12 mm T字スロット用

切断

埋込み

研磨

琢磨

硬さ試験

アクセサリ

クランピング工具

05876924	サポートブロック 12 mm Tナットのある回転可能で垂直に調整可能な追加用サポートブロック 高さ調整範囲: 20 mm。カスタマイズ可能なクラウンと併せて使用: 60~80 mm (05876902)、80~100 mm (05876903)、100~120 mm (05876904)は別売 12 mm T字スロット用
06316904	締め付け減少クランピング工具 内部応力による試料の切断時に切断ホイールの締め付けを減少させる工具。2つの押さえ部ブロック(左右)、バックストップ、スパナを完備したセット。 10 mm T字スロット用
06316903	12 mm T字スロット用
05046912	チェーンスパナ 不規則な形状の試料のクランピング用 アンカーブロックと操作キーを完備 12 mm T字スロット用

EasyDoser
(イージードーザ)

熱間埋込み

熱間埋込樹脂用供給ユニット

05796902	イージードーザー 熱間埋込みプレス用の手動ドージングユニット ストルアス熱間埋込樹脂 1kg用 熱間埋込みプレス用
----------	---



ウプティ

冷間埋込み

冷間埋込用アクセサリ

05696901	ウプティ フィクシフォームから埋込みを押し出すための工具 埋込みを押し出す際にそれを固定するためにハンドルを使用するため、ウプティはフィクシフォームと併せてのみ使用できます フィクシフォーム用
----------	--



MD-円板



MD-アルミニウム円板



湿式研磨円板

研磨と琢磨

駆動ピン付きMD-円板

02426920	駆動ピン付きMD-円板 MD-システム製品用磁気固定円板 直径200 mm (8")
02426919	直径250 mm (10")
02426918	直径300 mm (12")
02426933	直径350 mm (14")

駆動ピン付き、研磨/琢磨用円板

02426935	駆動ピン付き湿式研磨円板 リテンションリング付きアルミニウム円板ブレインバックSiC研磨紙との使用に適します 直径200 mm (8")
02426936	直径230 mm (9")
02426915	直径250 mm (10")
02426909	直径305 mm (12")
03756902	駆動ピン付きアルミニウム円板 接着剤が裏面に塗布された消耗品との使用に適します 直径200 mm (8")
02426907	直径250 mm (10")
02426906	直径300 mm (12")
40800113	マグネチックフォイル MD-システム用の磁気円板に変換するために標準琢磨円板に取り付ける 接着剤付 直径200 mm (8") 用
40800114	直径250 mm (10") 用
40800115	直径300 mm (12") 用

テグラミンとラボポール用アクセサリ

06086401	MD-円板 コーン形状 テグラミン-20とラボポール-20上で使用するMD-円板 容易な交換のためのコーン付属 直径200 mm (8")
06086402	テグラミン-25とラボポール-30/-60上での使用に適したMD-円板 容易な交換のためのコーン付属 直径250 mm (10")
06086403	テグラミン-30とラボポール-30/-60上での使用に適したMD-円板 容易な交換のためのコーン付属 直径300 mm (12")

切断

埋込み

研磨

琢磨

硬式試験

アクセサリ

テグラミンとラボポール用アクセサリ

06086404	コーン付きアルミニウム円板 テグラミン-20とラボポール-20上での使用に適したアルミニウム円板。容易な交換のためのコーン付属。 直径200 mm (8")
06086405	テグラミン-25とラボポール-30/-60上での使用に適したアルミニウム円板。容易な交換のためのコーン付属。 直径250 mm (10")
06086406	テグラミン-30とラボポール-30/-60上での使用に適したアルミニウム円板。容易な交換のためのコーン付属。 直径300 mm (12")

ラボポール用アクセサリ

06206932	コーン付き湿式研磨円板 リテンションリング付きアルミニウムコーンタイプ円板。ラボポール-30/-60上でのプレーンバックシリコンカーバイド紙との使用に適する。 直径230 mm (9")
06206918	直径250 mm (10")
06206919	直径305 mm (12")
06206924	コーン付き湿式研磨円板 リテンションリング付きアルミニウム円板。ラボポール-20上でのプレーンバックシリコンカーバイド紙との使用に適する。容易な交換のためのコーン付属。 直径200 mm (8")
06206917	鉱物学用鋳鉄円板 ø300 mm



レプリセットケース



デイスペンシングガン

トライポッド

04386921	平行断面試料マウント トライポッド P(04386201)用12.5 mmステンレス鋼試料マウント ステンレス鋼試料マウント 10個
04386922	トライポッド P(04386201)用12.5 mmアルミニウム試料マウント アルミニウム試料マウント 10個
04386923	Xマウント トライポッド X(04386202)用12.5 mmステンレス鋼試料マウント ステンレス鋼試料マウント 10個

トライポッド

04386924	トライポッド X(04386202)用12.5 mmアルミニウム試料マウント アルミニウム試料マウント 10個
04386925	トライポッドサポート トライポッド X/P 04386202または04386201のサポート用テフロン脚 2個

自動洗浄

06236920	レベリングツール 単独試料保持リング 調整に使用するツール。円筒形試料径25 mm/1インチ、径30 mm/1¼インチ、径40 mm/1½インチ及び径50mm/2インチ用。 円筒形試料径25-50mm用
06236921	保持リング取り付け器 Lavaminに使用される保持リングを試料へ取り付け位置調整可能。 試料径 25mm/1"用
06236922	試料径 30mm/1-1/4"用
06236923	試料径 40 mm / 1½" 用
06236924	試料径 50 mm / 2" 用
06236910	保持リング 試料径25mm/1インチ用 保持リング。ラバミン単独試料板上の試料洗浄用。15個入り。 試料径25mm/1インチ用
06236911	試料径30mm/1¼インチ用
06236912	試料径40mm/1½インチ用
06236913	試料径50mm/2インチ用
06236925	140mm 単独試料板用 ゴムマット ラバミン使用時、小型、軽量の試料が飛び出さないよう抑えるためのゴムマット。テグラフォース、テグラミン-25、ロトフォースの単独試料板用。 140mm 単独試料板用
06236926	ラバミン使用時、小型の試料や軽量の試料が飛ばないように抑えるゴムマット。テグラミン-30の単独試料板用。 160mm 単独試料板用

その他

40900065	ディスペンシングガン レプリセット用手動式ディスペンシングガン 265 mlカートリッジ用
40900066	50mlカートリッジ用
40900067	レプリセットケース 50 mlレプリセットシステム輸送用アルミニウムキャリングケース。現場適用に適した全ての必需品用の空間を備えたフォームラバー挿入具:1個のディスペンシングガン、5個の新カートリッジ、2個の取り付け済みのカートリッジ、2x35個のミキシングノズル、ノズルチップ、バックングペーパー、洗浄液、完成済みレプリカが収容可能。内容物は別売。 445 x 155 x 330 mm

切断

埋込み

研磨

琢磨

硬式試験

アクセサリ



圧子

硬さ試験

圧子	
06709101	ロックウェル ダイヤモンド圧子 ISO & ASTMの認定証明書付 軸径6.35mm
06709102	ロックウェル ボール圧子 1/16 in ISO&ASTMの認定証明書付 軸径6.35mm
06709103	ロックウェル ボール圧子 1/8 in ISO&ASTM認定証明書付
06709104	ロックウェルボール圧子, 1/4 in ISO&ASTM認定証明書付
06709105	ロックウェルボール圧子 1/2 in ISO&ASTM認定証明書付
06709110	ブリネル ボール圧子 1 mm ISO&ASTM認定証明書付
06709111	ブリネル圧子 2.5 mm ASTMとISOの認定書付 デュラミン-160,170,600,650に取り付け可能
06709112	ブリネル圧子, 5 mm ASTMとISOの認定書付 デュラミン-160,170,600,650に取り付け可能

圧子

06709113	ブリネル圧子, 10 mm ASTMとISOの認定書付 デュラミン-160,170,600,650に取り付け可能
06709114	ブリネル ボール圧子 1 mm ISO&ASTM認定証明書付
06709115	ブリネル ボール圧子 2.5 mm ISO&ASTM認定証明書付
06709121	ビッカース圧子 ISO & ASTM認定証明書付
06709120	ビッカース圧子, ≥HV1 ISO&ASTM認定証明書付
06709130	ヌープ圧子 ISO&ASTM認定証明書付
06709131	ヌープ圧子 径6mm 35mm ISO&ASTM認定証明書付デュラミン-100 / -600 / -650
06709132	二個目圧子用アダプタ デュラミン-4/-40 用 タレットヘッドに2つの圧子を取り付ける場合に必要。デュラミン-4 /-40用。

YOUTUBE
で硬さ試験
機の動画を
見る

詳細はこちら





MD-コンサートコンチェルティノー



MD-ストレージカップホルダー



テーブルユニット

ラボ用作業机

備品	
05306101	MD-コンサート 直径300 mm (12")、250 mm (10")、200 mm(8")の9段 MD準備面用ストレージキャビネット。
05306102	MD-コンチェルティノー 直径200 mm(8")の 7段 MD準備面用ストレージキャビネット
05666001	ストレージキャビネットMEDCU 直径350 mm(14")の10個のMD準備面用
06266102	テーブルユニット (ディスコトムおよびラボトム切断マシン用) ディスコトムおよびラボトム切断マシン用。再循環冷却ユニット用のコンパートメント、ツール用の引き出し、切断ホイール用の棚付き。 幅: 93 cm, 高さ: 95 cm, 高さ: 75-80 cm
06266901	拡張テーブル 左右両側に取り付け可能 幅: 400 mm、奥行き950 mm
06266902	テーブルユニット用棚 (再循環ユニットが取り付けられていない場合) ディスコトムおよびラボトムテーブルユニット用の棚。 幅: 4.5 cm 高さ: 48.6 cm 長さ: 90.2 cm

クーリングシステム用備品

クーリングシステム用備品	
05766933	大型フィルターユニット用XLフィルターバッグ 大型フィルターユニット(05766932)との使用に適した交換用フィルターバッグ 交換用フィルターバッグ
05766928	フィルターバッグ 50 ℓ タンク(05766906)との使用に適したフィルターバッグ。ステンレス鋼。 50 ℓ タンク用

Grinding and polishing Xmatic

モデル	カタログ番号
Xmatic Compact 3x200-240V, 50-60 Hz	06886129
Xmatic Compact 3x380-480V 50/60Hz	06886146
Xmatic Compact with Ultrasonic cleaning 3x200-240V, 50-60 Hz	06886229
Xmatic Compact with Ultrasonic cleaning 3x380-480V 50/60Hz	06886246
Xmatic Compact with vertical conveyor 3x200-240V, 50-60 Hz	06886329
Xmatic Compact with vertical conveyor 3x380-480V 50/60Hz	06886346
Xmatic Compact with Ultrasonic cleaning and vertical conveyor 3x200-240V, 50-60 Hz	06886429
Xmatic Compact with Ultrasonic cleaning and vertical conveyor 3x380-480V 50/60Hz	06886446

切断

埋込み

研磨

琢磨

硬式試験

アクセサリー

Grinding and polishing Xmatic

XmaticとXmatic Compact	カタログ番号
MD 円板 直径250 mm (10")	06896902
ϕ 250 mm (10") MD 研磨・琢磨作業面用の磁気固定円板	
MD 円板 直径300 mm (12")	06896903
ϕ 300 mm (12") MD 研磨・琢磨作業面用の磁気固定円板	
シグナル灯	06296900
実際の作業状況を表示	
	
MD ステーション用再循環システム	05766937
MD 研磨 / 琢磨ステーションでの研磨用冷却水を再循環 構成要素: 75lタンク、ポンプ、レベルセンサー、フィルターバッグ用シリンダー、MD 研磨 / 琢磨ステーション用使い捨てフィルターバッグ 1 個、 水ホース	
アルコール分離器	06896904
クリーニングステーションのアルコール廃液を回収	
面出し装置	カタログ番号
加圧脚なしの Uniforce 面出し器	04886101
試料板(直径140、160、200 mm)上の試料を平坦にする面出し装置 試料位置調整用の加圧脚付属	
	
加圧脚付き Uniforce 面出し器	04886102
試料板(直径140、160、200 mm)上の試料を平坦にする面出し装置 試料位置調整用の加圧脚付属	



Grinding and polishing Xmatic

試料板					
RFID* 直径 140 mm MD 円板サイズ直径 250 mm (10") 用					
孔径	孔	形状	図面	材料	カタログ番号
-	0	—		アルミニウム	06066701
25-40 mm	4			アルミニウム	06066901
25-40 mm	4			ステンレス鋼	06066904
10-32 mm	6			アルミニウム	06066918
10-32 mm	6			ステンレス鋼	06066915
RFID* 直径 160 mm MD 円板サイズ 直径 300 mm (12") 用					
孔径	孔	形状	図面	材料	カタログ番号
-	0	—		ステンレス鋼	06066702
-	0	—		アルミニウム	06066703
20-40 x 68 mm	3			ステンレス鋼	06066721
50 mm	4			ステンレス鋼	06066913
25-40 mm	6			ステンレス鋼	06066907
25-40 mm	6			アルミニウム	06066910
10-25 x 34 mm	6			ステンレス鋼	06066720
13-25.5 mm	12			ステンレス鋼	06066921

* Xmatic はRFID 技術により、試料板を自動的に追跡します。

切断

埋込み

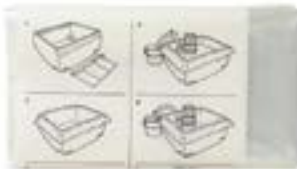
研磨

琢磨

硬さ試験

アクセサリ

Grinding and polishing Xmatic

消耗品	カタログ番号
MD 研磨 / 琢磨ステーションの再循環システム用フィルターバッグ	49900085
再循環システム用使い捨てフィルターバッグ	
高速面出しステーションの再循環システム用フィルターバッグ	49900086
高速面出しステーションの再循環システム用使い捨てフィルターバッグ	
使い捨て式ボウルライナー	49900077
MD 研磨 / 琢磨ステーションと高速面出しステーションのボウルを簡単にクリーニング	
ドレッシングツール用 Diamond Point	02606962
MD-Alto 研磨作業面のドレッシング用	
	
MD 研磨作業面のドレッシング用酸化アルミニウムスティック	40800241
MD 研磨作業面の修正とドレッシング用	
ドレッシングツール用 Diamond point (高除去率の面出し研磨砥石用)	40800045
ドレッシングツール用 Diamond point	
	
使い捨てライナー 75/100 L タンク	49900043
75/100/150 Lタンクのくず収集用	
	
Xmatic Compact キット	カタログ番号
垂直コンペア	06886901
Xmatic Compact: 超音波洗浄機用垂直コンペア	
垂直コンペア	06886902
Xmatic Compact 用垂直コンペア	

Grinding and polishing AbraPlan-30 (アブラプラン-30)

モデル	カタログ番号
AbraPlan-30、3 x 200-240 V / 50-60 Hz.	06296129

AbraPlan-30、3 x 380-480 V / 50-60 Hz.	06296146
---------------------------------------	----------

再循環システム	アクセサリ	カタログ番号
---------	-------	--------

循環冷却ユニットは水道水を活用し、取り除いた研削剤を回収します。完全なシステムには、タンク、ポンプ、フィルターバッグが付属します。



再循環ポンプ
三相循環ポンプは AbraPlan-30 に直接接続されているため、機器の緊急停止ボタンを押すと、循環ポンプも停止されます。



3 x 200-240 V / 50/60 Hz

06296929

3 x 380-415 V / 50/60 Hz

06296946

3 x 460-480 V / 50/60 Hz

06296954

50 リットルの循環タンク
このタンクはステンレス鋼で製造され、製品の長寿命化と優れた放熱性を実現しています。



05766906

フィルターバッグ
ストルアス製フィルターバッグは排水システムから屑をできるだけ取り除くように大型の循環タンクと使用するよう設計されています。



05766928

研削屑捕集用廃棄袋5 個
50 ℓ タンク内の屑材収集用



49900042

シグナル灯	カタログ番号
実際の作業状況を表示	06296900

AbraPlan-30、
AbraPol-30、Xmatic、Xmatic Compact の実際の作業状態を表示します



Grinding and polishing AbraPlan-30 (アブラプラン-30)

面出し器	カタログ番号
Uniforce 面出し器、加圧脚なし	04886101

試料ホルダー(直径140、160、200 mm)上の試料を平坦にする面出し器
試料位置調整用の加圧脚付属



Uniforce 面出し器、加圧脚付属	04886102
---------------------	----------

試料ホルダー(直径140、160、200 mm)上の試料を平坦にする面出し器
試料位置調整用の加圧脚付属



Grinding and polishing AbraPlan-30 (アブラプラン-30)

試料ホルダー					
直径 160 mm					
孔径	孔	形状	写真	材料	カタログ番号
25-40 mm	6			ステンレス鋼	06066909
25-40 mm	6			アルミニウム	06066912
13-25.5 mm	12			ステンレス鋼	02606917
10-25 x 34 mm	6			ステンレス鋼	02606918
20-40 x 68 mm	33			ステンレス鋼	02606920
最大24 x 52 mm	33	-		ステンレス鋼	02606924
29-32mm	8			アルミニウム	02606954
38-40 mm	6			アルミニウム	02606955
50-51 mm	4			ステンレス鋼	02606963
-	0	-		ステンレス鋼	02606926
-	0	-		アルミニウム	02606928

切断

埋込み

研磨

琢磨

硬式試験

アクセサリ

Grinding and polishing AbraPlan-30 (アブラプラン-30)

試料ホルダー					
直径200 mm					
孔径	孔	形状	写真	材料	カタログ番号
25-5 mm	6			ステンレス鋼	06066914
53-90 mm	33			ステンレス鋼	02606922
39-32 mm	12			アルミニウム	02606956
38-40 mm	8			アルミニウム	02606957
49-52 mm	6			アルミニウム	02606958
-	0	-		ステンレス鋼	02606927
-	0	-		アルミニウム	02606929

Grinding and polishing AbraPol-30 (アブラポール - 30)

モデル	カタログ番号
AbraPol-30, 3 x 200 - 240 V / 50 - 60 Hz	06306129
AbraPol-30, 3 x 380 - 480 V / 50 - 60 Hz	06306146
AbraPol-30 (シフトバルブ付) 3x200 - 240 V / 50 - 60 Hz	06306229
AbraPol-30 (シフトバルブ付) 3x380 - 480 V / 50 - 60 Hz	06306246
供給ユニット	カタログ番号
DP- ポンプユニット	06306901

AbraPol-30 にダイヤモンド懸濁液またはループリカントを添加します。
Easy connector 付属



OP- ポンプユニット	06306902
-------------	----------

AbraPol-30 の酸化物懸濁液の供給用。Easy connector 付属



ドライブピン付き研磨円板	カタログ番号
MD-円板 350 mm 径	02426933

磁気による固定研磨板を使用することで、試料作製作業面を素早く簡単に交換できます。
さらに、試料を作製する際の弾性も低下します。MD 作業面専用です。



MD-円板 300 mm 径	02426918
----------------	----------

磁気による固定研磨板を使用することで、試料作製作業面を素早く簡単に交換できます。
さらに、試料を作製する際の弾性も低下します。MD 作業面専用です。



Grinding and polishing AbraPol-30 (アブラポール - 30)

アルミニウム円板 300 mm 径	02426906
OP と DP 作業面、その他の接着式研磨・琢磨用消耗品で試料を作製する際に使用します。	
	
湿式研磨円板 305 mm 径	02426909
湿式研磨円板は SiC 研磨紙を固定します。	
	
キーホール付円板台	05886905
キーホール付円板台と研磨円板用の12本のピン。 研磨円板の上昇を防止します	
	
ボウルライナー 3 個	49900067
ボウルのクリーニングを容易にします	
	
シフトバルブ	06306903
再循環システムと OP-懸濁液を使用するメソッドに使用します	
	
シグナル灯	06296900
AbraPlan-30、AbraPol-30、Xmatic、Xmatic Compact の実際の作業状態を表示します	
	

Grinding and polishing AbraPol-30 (アブラポール - 30)

再循環システム	アクセサリ	カタログ番号
 循環冷却ユニットは水道水を活用し、取り除いた研削剤を回収します。完全なシステムには、タンク、ポンプ、フィルターバッグが付属します。	再循環ポンプ 三相循環ポンプはアブラプラン-30に直接接続されているため、機器の緊急停止ボタンを押すと、循環ポンプも停止されます。	
	3 x 200-240 V / 50/60 Hz	06296929
	3 x 380-415 V / 50/60 Hz	06296946
	3 x 460-480 V / 50/60 Hz	06296954
	50 リットルの循環タンク このタンクは、製品の長寿命化と優れた放熱性を実現するためにステンレス鋼で製造されています。	
	フィルターバッグ ストルアス製フィルターバッグは排水システムから屑をできるだけ取り除くように大型の循環タンクと使用するように設計されています。	
	研削屑捕集用廃棄袋5 個 50 ℓ タンク(05766906)内の屑材収集用	

切断

埋込み

研磨

琢磨

硬式試験

アクセサリ

Grinding and polishing AbraPol-30 (アブラポール - 30)

面出し器	カタログ番号
Uniforce 面出し器、加圧脚なし	04886101

試料ホルダー(直径140、160、200 mm)上の試料を平坦にする
面出し器試料位置調整用の加圧脚付属



Uniforce 面出し器、加圧脚付属	04886102
---------------------	----------

試料ホルダー(直径140、160、200 mm)上の試料を平坦にする
面出し器試料位置調整用の加圧脚付属



Grinding and polishing AbraPol-30 (アブラポール - 30)

試料ホルダー					
160 mm径、直径 300 mm の研磨円板用					
孔径	孔	形状	写真	材料	カタログ番号
25-40 mm	6			ステンレス鋼	06066909
25-40 mm	6			アルミニウム	06066912
13-25.5 mm	12			ステンレス鋼	02606917
10-25 x 34 mm	6			ステンレス鋼	02606918
20-40 x 68 mm	3			ステンレス鋼	02606920
最大24 x 52 mm	3	-		ステンレス鋼	02606924
29-32mm	8			アルミニウム	02606954
38-40 mm	6			アルミニウム	02606955
50-51 mm	4			ステンレス鋼	02606963
-	0	-		ステンレス鋼	02606926
-	0	-		アルミニウム	02606928
フレキシブル試料板					07066961
特殊形状の非埋込み試料用。 領域:最小20 x 40 mm。最大100 x 100 mm 高さ:最小10 mm。最大20 mm 特別なソフトウェアが必要です。ソフトウェアバージョン ≥ 3.03。					

Grinding and polishing AbraPol-30 (アブラポール - 30)

試料ホルダー					
200 mm径、直径 350 mm の研磨円板用					
孔径	孔	形状	写真	材料	カタログ番号
25-5 mm	6			ステンレス鋼	06066914
53-90 mm	3			ステンレス鋼	02606922
39-32 mm	12			アルミニウム	02606956
38-40 mm	8			アルミニウム	02606957
49-52 mm	6			アルミニウム	02606958
-	0	-		ステンレス鋼	02606927
-	0	-		アルミニウム	02606929

Grinding and polishing Tegramin-30 (テグラミン-30)

モデル	カタログ番号
Tegramin-30	06036127
Tegramin-30 (テグラミン-30) フロントカバー付	06036227
Tegramin 供給モジュール	カタログ番号
1 DPポンプ付属	06036900

Easy connector 付属。



2 DP ポンプ付属	06036901
------------	----------

Easy connector 付属。



2 DP ポンプと 1 OP ポンプ付属	06036902
----------------------	----------

Easy connector 付属。



ボトルトレイ (8 ボトル用)	06036911
-----------------	----------

1/2 または 1 リットルの 正方形ボトルを 8 本収納できるボトルトレイ。



切断

埋込み

研磨

琢磨

硬式試験

アクセサリ

Grinding and polishing Tegramin-30 (テグラミン-30)

研磨円板	カタログ番号
MD-円板 300 mm 径	06086403
磁気による固定研磨板を使用することで、試料作製作業面を素早く簡単に交換できます。さらに、試料を作製する際の弾性も低下します。MD 作業面専用です。	
アルミニウム円板 300 mm 径	06086406
OP と DP 作業面、その他の接着式研磨・琢磨用消耗品で試料を作製する際に使用します。	
鋳鉄ラップ円板直径 300 mm	06206917
鉱物試料をラッピングするための同心円状の溝が付いた円錐形円板。特殊な SiC 耐性のある鋳鉄合金製	
カバー	06036903
透明カバー 	
研磨円板の蓋	06036906
不使用時の研磨円板の保護用 	
手動研磨用防滴リング	06036905
試料の詰まりを予防する小さな隙間付き 	

Grinding and polishing Tegramin-30 (テグラミン-30)

ボウルライナー 5 個		49900052
ボウルのクリーニングを容易にします		
シフトバルブ		06036904
再循環システムと OP-懸濁液を使用するメソッドに使用します		
再循環システム		カタログ番号
循環冷却装置 3		
循環冷却ユニットは水道水を活用し、取り除いた研削剤を回収します。 完全なシステムには、タンク、ポンプ、フィルタースタックが付属します。		
		1 x 100 V / 50 Hz05766516
		1 x 220-240 V / 50 Hz05766522
		1 x 100-120 V / 60 Hz05766523
		1 x 220-240 V / 60 Hz05766524
		1 x 100-120 V / 50-60 Hz CSA05766616
研削屑捕集用廃棄袋5枚入		49900042
50 ℓ タンク内の屑材収集用。		

切断

埋込み

研磨

琢磨

硬式試験

アクセサリ

Grinding and polishing Tegramin-30 (テグラミン-30)

面出し器	カタログ番号
Uniforce 面出し器、加圧脚なし	04886101

試料ホルダー(直径140、160、200 mm)上の試料を平坦にする面出し器
試料位置調整用の加圧脚付属



Uniforce 面出し器、加圧脚付属	04886102
---------------------	----------

試料ホルダー(直径140、160、200 mm)上の試料を平坦にする面出し器
試料位置調整用の加圧脚付属



Grinding and polishing Tegramin-30 (テグラミン-30)

試料移動板	カタログ番号
カップリング	06086901

試料移動板



孔径	孔	形状	写真	材料	カタログ番号
25 mm	6	●		ステンレス鋼	06086932
30 mm	6	●		ステンレス鋼	06086933
40 mm	6	●		ステンレス鋼	06086934
50 mm	6	●		ステンレス鋼	06086935
1 "	6	●		ステンレス鋼	06086939
1 ¼ "	6	●		ステンレス鋼	06086940
1 ½ "	6	●		ステンレス鋼	06086941
2 "	6	●		ステンレス鋼	06086942
20x30 mm	6	●		ステンレス鋼	06086944
Accustop-30 (アキュストップ-30)	3	●		ステンレス鋼	06086937
Accustop-40 and TYNDS holder (アキュストップ-40 とTYNDS ホルダー)	3	●		ステンレス鋼	06086938
-	0	-		ステンレス鋼	06086936

Grinding and polishing Tegramin-30 (テグラミン-30)

試料ホルダー					
孔径	孔	形状	写真	材料	カタログ番号
25-40 mm	6			ステンレス鋼	06066909
25-40 mm	6			アルミニウム	06066912
13-25.5 mm	12			ステンレス鋼	02606917
10-25 x 34 mm	6			ステンレス鋼	02606918
20-40 x 68 mm	3			ステンレス鋼	02606920
最大24 x 52 mm	3	-		ステンレス鋼	02606924
29-32mm	8			アルミニウム	02606954
38-40 mm	6			アルミニウム	02606955
50-51 mm	4			ステンレス鋼	02606963
-	0	-		ステンレス鋼	02606926
-	0	-		アルミニウム	02606928
フレキシブル試料板					カタログ番号
特殊形状の非埋込み試料用。					07066961

領域:最小20 x 40 mm。最大100 x 100 mm
高さ:最小10 mm。最大20 mm
特別なソフトウェアが必要です。Tegramin ソフトウェアバージョン ≥ 1.33



Grinding and polishing Tegramin-25 (テグラミン-25)

モデル	カタログ番号
Tegramin-25 (テグラミン-25)	06026127
Tegramin-25 (テグラミン-25) フロントカバー付	06026227
Tegramin 供給モジュール	カタログ番号
1 DPポンプ付属	06036900

Easy connector 付属。



2 DP ポンプ付属	06036901
------------	----------

Easy connector 付属。



2 DP ポンプと 1 OP ポンプ付属	06036902
----------------------	----------

Easy connector 付属。



ボトルトレイ (8 ボトル用)	06036911
-----------------	----------

1/2 または 1 リットルの 正方形ボトルを
8 本収納できるボトルトレイ。



切断

埋込み

研磨

琢磨

硬さ試験

アクセサリ

Grinding and polishing Tegramin-25 (テグラミン-25)

コーン付き研磨円板	カタログ番号
MD-円板 250 mm 径	06086402

磁気による固定研磨板を使用することで、試料作製作業面を素早く簡単に交換できます。
さらに、試料を作製する際の弾性も低下します。
MD 作業面専用です。容易な交換のためのコーン付属。



アルミニウム円板 250 mm 径	06086405
-------------------	----------

OP と DP 作業面、その他の接着式研磨・琢磨用消耗品で試料を作製する際に使用します。
容易な交換のためのコーン付属。



カバー	06036903
-----	----------

透明カバー。



研磨円板の蓋	06036906
--------	----------

不使用時の研磨円板の保護用。



研磨円板用手動研磨用防滴リング	06026905
-----------------	----------

試料の詰まりを防ぐ小さな隙間付きの手研磨用。



Grinding and polishing Tegramin-25 (テグラミン-25)

ボウルライナー 5 個

49900052

ボウルのクリーニングを容易にします



シフトバルブ

06036904

再循環システムと OP-懸濁液を使用するメソッドに使用します



切断

埋込み

研磨

琢磨

硬式試験

アクセサリー

Grinding and polishing Tegramin-25 (テグラミン-25)

再循環システム	カタログ番号
循環冷却装置 3	

循環冷却ユニットは水道水を活用し、取り除いた研削剤を回収します。
完全なシステムには、タンク、ポンプ、フィルターバッグが付属します。



1 x 100 V / 50 Hz	05766516
1 x 220-240 V / 50 Hz	05766522
1 x 100-120 V / 60 Hz	05766523
1 x 220-240 V / 60 Hz	05766524
1 x 100-120 V / 50-60 Hz CSA	05766616

研削屑捕集用廃棄袋5枚入	49900042
--------------	----------

50 ℓ タンク内の屑材収集用。



Grinding and polishing Tegramin-25 (テグラミン-25)

面出し器	カタログ番号
140 mm 直径の試料ホルダー用	05256903

140 mm直径の試料ホルダーの試料面出し用。



Uniforce 面出し器、加圧脚なし	04886101
---------------------	----------

試料ホルダー(直径140、160、200 mm)上の試料を平坦にする面出し器
試料位置調整用の加圧脚付属



Uniforce 面出し器、加圧脚付属	04886102
---------------------	----------

試料ホルダー(直径140、160、200 mm)上の試料を平坦にする面出し器
試料位置調整用の加圧脚付属



切断

埋込み

研磨

琢磨

硬式試験

アクセサリ

Grinding and polishing Tegramin-25 (テグラミン-25)

試料移動板	カタログ番号
カップリング	06086901

試料移動板



孔径	孔	形状	写真	材料	カタログ番号
30 mm	6	●		ステンレス鋼	06086903
40 mm	6	●		ステンレス鋼	06086904
50 mm	3	●		ステンレス鋼	06086905
1 ¼ "	6	●		ステンレス鋼	06086910
1 ½ "	6	●		ステンレス鋼	06086911
2 "	3	●		ステンレス鋼	06086943
Accustop 30 (アキュストップ 30)	3	●		ステンレス鋼	06086907
-	-	-		ステンレス鋼	06086906

Grinding and polishing Tegramin-25 (テグラミン-25)

試料ホルダー					
孔径	孔	形状	写真	材料	カタログ番号
10-32 mm	6	●		ステンレス鋼	06066917
10-32 mm	6	●		アルミニウム	06066920
25-40 mm	4	●		ステンレス鋼	06066906
25-40 mm	4	●		アルミニウム	06066903
29-32 mm	6	●		アルミニウム	02606952
-	0	-		アルミニウム	02606950
フレキシブル試料ホルダー					07066941
特殊形状の非埋込み試料用。 領域:最小20 x 40 mm。最大90 x 90 mm 高さ:最小10 mm。最大20 mm 特別なソフトウェアが必要です。Tegramin ソフトウェアバージョン ≥ 1.33					

Grinding and polishing Tegramin-20 (テグラミン-20)

モデル	カタログ番号
Tegramin-22 (テグラミン-20)	06016127
Tegramin-20 (テグラミン-20) フロントカバー付	06016227
Tegramin 供給モジュール	カタログ番号
1 DPポンプ付属	06036900

Easy connector 付属。



2 DP ポンプ付属	06036901
------------	----------

Easy connector 付属。



2 DP ポンプと 1 OP ポンプ付属	06036902
----------------------	----------

Easy connector 付属。



ボトルトレイ (8 ボトル用)	06036911
-----------------	----------

ボトルの整理用。
1/2 または 1 リットルの正方形ボトルを
8 本収納できるボトルトレイ。



Grinding and polishing Tegramin-20 (テグラミン-20)

コーン付き研磨円板	カタログ番号
MD-円板 200 mm 径	06086401

磁気による固定研磨板を使用することで、試料作製作業面を素早く簡単に交換できます。
さらに、試料を作製する際の弾性も低下します。
MD 作業面専用です。容易な交換のためのコーン付属。



アルミニウム円板 200 mm 径	06086404
-------------------	----------

OP と DP 作業面、その他の接着式研磨・琢磨用消耗品で試料を作製する際に使用します。



カバー	06036903
-----	----------

透明カバー。



研磨円板用の蓋	06016906
---------	----------

不使用時の研磨円板の保護用



手動研磨用防滴リング	06016905
------------	----------

試料の詰まりを予防する小さな隙間付き



切断

埋込み

研磨

琢磨

硬式試験

アクセサリー

Grinding and polishing Tegramin-20 (テグラミン-20)

ボウルライナー 5 個

49900056

ボウルのクリーニングを容易にします



シフトバルブ

06036904

再循環システムと OP-懸濁液を使用するメソッドに使用します



切断

埋込み

研磨

琢磨

硬式試験

アクセサリー

Grinding and polishing Tegramin-20 (テグラミン-20)

再循環システム	カタログ番号
循環冷却装置 3	

循環冷却ユニットは水道水を活用し、取り除いた研削剤を回収します。完全なシステムには、タンク、ポンプ、フィルターバッグが付属します。



1 x 100 V / 50 Hz	05766516
1 x 220-240 V / 50 Hz	05766522
1 x 100-120 V / 60 Hz	05766523
1 x 220-240 V / 60 Hz	05766524
1 x 100-120 V / 50-60 Hz CSA	05766616
研削屑捕集用廃棄袋5枚入	49900042

50 ℓ タンク内の屑材収集用。



Grinding and polishing Tegramin-20 (テグラミン-20)

試料移動板	カタログ番号
カップリング	06086900

試料移動板用



孔径	孔	形状	写真	材料	カタログ番号
25 mm	4	●		ステンレス鋼	06086912
30 mm	4	●		ステンレス鋼	06086913
40 mm	4	●		ステンレス鋼	06086914
1 "	4	●		ステンレス鋼	06086915
1 ¼ "	4	●		ステンレス鋼	06086916
1½ "	4	●		ステンレス鋼	06086917
-	0	-		ステンレス鋼	06066918

Grinding and polishing LaboPol-60 (ラボポール-60)

モデル	カタログ番号
LaboPol-60	06346127
制御ユニット	カタログ番号
LaboUI (ラボ-UI)	06206901

常に高速試料作製を実現する手動式の制御パネル。



LaboForce-50 試料移動版	06356127
--------------------	----------

1〜4個の試料作製を常に高速かつ確実に実現するための頑丈な半自動試料回転ヘッド。



LaboForce-100 試料移動板	06366127
---------------------	----------

1〜6個の試料作製を常に高速かつ確実に実現するための頑丈な半自動試料回転ヘッド。



LaboForce-Mi 試料移動板	06386130
--------------------	----------

1〜8個の試料作製を常に高速かつ確実に実現するための頑丈な低速半自動試料回転ヘッド。



切断

埋込み

研磨

琢磨

硬式試験

アクセサリ

Grinding and polishing LaboPol-60 (ラボポール-60)

コーン付き研磨円板	カタログ番号
MD-円板 250 mm 径	06086402
磁気による固定研磨板を使用することで、試料作製作業面を素早く簡単に交換できます。 さらに、試料を作製する際の弾性も低下します。 MD 作業面専用です。容易な交換のためのコーン付属。	
MD-円板 300 mm 径	06086403
磁気による固定研磨板を使用することで、試料作製作業面を素早く簡単に交換できます。 さらに、試料を作製する際の弾性も低下します。 MD 作業面専用です。 容易な交換のためのコーン付属。	
アルミニウム円板 250 mm 径	06086405
OP と DP 作業面、その他の接着式研磨・琢磨用消耗品で試料を作製する際に使用します。 容易な交換のためのコーン付属。	
アルミニウム円板 300 mm 径	06086406
OP と DP 作業面、その他の接着式研磨・琢磨用消耗品で試料を作製する際に使用します。 容易な交換のためのコーン付属。	
湿式研磨円板 230 mm 径 *	06206932
湿式研磨円板は SiC 研磨紙を固定します。 * 直径 230 mm の湿式研磨円板は、LaboForce-50との組み合わせでは使用できません。	
湿式研磨円板 250 mm 径	06206918
湿式研磨円板は SiC 研磨紙を固定します。	
湿式研磨円板 300 mm 径	06206919
湿式研磨円板は SiC 研磨紙を固定します。	
鋳鉄ラップ円板直径 300 mm	06206917
鉱物試料をラッピングするための同心円状の溝が付いた円錐形円板。 特殊な SiC 耐性のある鋳鉄合金製。	

Grinding and polishing LaboPol-60 (ラボポール-60)

研磨用防滴リング**	カタログ番号
250 mm 径による手研磨用。MD-円板/アルミニウム円板	06206921
250 mm MD-円板による手研磨用。 LaboPol には、試料の詰まりを防ぐ小さな隙間付きの直径 300 mm の手動研磨用防滴リングが標準装備されています	
250 mm 径による半自動試料作製用。MD-円板 / アルミニウム円板	06206929
直径 305 mm 湿式研磨円板との使用および 250 mm MD-円板の半自動試料作製用。 LaboPol には、試料の詰まりを防ぐ小さな隙間付きの 手動研磨用防滴リングが標準装備されています。	
300 mm 径による半自動試料作製用。MD-円板 / アルミニウム / 鋳鉄ラップ円板	06206925
直径 305 mm 湿式研磨円板との使用および 250 mm MD-円板の半自動試料作製用。 LaboPol には、試料の詰まりを防ぐ小さな隙間付きの 手動研磨用防滴リングが標準装備されています。	
直径 230 mm の湿式研磨円板用	06206927
直径 230 mm の湿式研磨円板用。 LaboPol には、試料の詰まりを防ぐ小さな隙間付きの 手動研磨用防滴リングが標準装備されています。	
直径 250 mm の湿式研磨円板用	06206928
直径 250 mm の湿式研磨円板用。 LaboPol には、試料の詰まりを防ぐ小さな隙間付きの 手動研磨用防滴リングが標準装備されています。	
直径 300 mm の湿式研磨円板用	06206929
直径 305 mm 湿式研磨円板との使用および 250 mm MD-円板の半自動試料作製用。 LaboPol には、試料の詰まりを防ぐ小さな隙間付きの 手動研磨用防滴リングが標準装備されています。	
研磨円板の蓋	06206913
不使用時の研磨円板の保護用。	
ボウルライナー 5 個	49900062
ボウルのクリーニングを容易にします	

** LaboPol-60 には、直径 300 mm の手動研磨用防滴リングが標準装備されていますMD-円板/アルミニウム円板、試料の詰まりを予防する小さな隙間付き

切断

埋込み

研磨

琢磨

硬式試験

アクセサリ

Grinding and polishing LaboPol-60 (ラボポール-60)

再循環システム	カタログ番号
循環冷却装置 3	

循環冷却ユニットは水道水を活用し、取り除いた研削剤を回収します。
完全なシステムには、タンク、ポンプ、フィルターバッグが付属します。



1 x 100 V / 50 Hz	05766516
1 x 220-240 V / 50 Hz	05766522
1 x 100-120 V / 60 Hz	05766523
1 x 220-240 V / 60 Hz	05766524
1 x 100-120 V / 50-60 Hz CSA	05766616

研削屑捕集用廃棄袋5枚入	49900042
--------------	----------

50 ℓ タンク内の屑材収集用。



Grinding and polishing LaboPol-30 (ラボポール-30)

モデル	カタログ番号
LaboPol-30	06336127
制御ユニット	カタログ番号
LaboUI (ラボ-UI)	06206901

常に高速試料作製を実現する手動式の制御パネル。



LaboForce-50 試料移動版	06356127
--------------------	----------

1〜4個の試料作製を常に高速かつ確実に実現するための頑丈な半自動試料回転ヘッド。



LaboForce-100 試料移動板	06366127
---------------------	----------

1〜6個の試料作製を常に高速かつ確実に実現するための頑丈な半自動試料回転ヘッド。



LaboForce-Mi 試料移動板	06386130
--------------------	----------

1〜8個の試料作製を常に高速かつ確実に実現するための頑丈な低速半自動試料回転ヘッド。



切断

埋込み

研磨

琢磨

硬式試験

アクセサリ

Grinding and polishing LaboPol-30 (ラボポール-30)

コーン付き研磨円板	カタログ番号
MD-円板 250 mm 径	06086402
磁気による固定研磨板を使用することで、試料作製作業面を素早く簡単に交換できます。 さらに、試料を作製する際の弾性も低下します。 MD 作業面専用です。容易な交換のためのコーン付属。	
MD-円板 300 mm 径	06086403
磁気による固定研磨板を使用することで、試料作製作業面を素早く簡単に交換できます。 さらに、試料を作製する際の弾性も低下します。 MD 作業面専用です。容易な交換のためのコーン付属。	
アルミニウム円板 250 mm 径	06086405
OP と DP 作業面、その他の接着式研磨・琢磨用消耗品で試料を作製する際に使用します。 容易な交換のためのコーン付属。	
アルミニウム円板 300 mm 径	06086406
OP と DP 作業面、その他の接着式研磨・琢磨用消耗品で試料を作製する際に使用します。 容易な交換のためのコーン付属。	
湿式研磨円板 230 mm 径 *	06206932
湿式研磨円板は SiC 研磨紙を固定します。 * 直径 230 mm の湿式研磨円板は、LaboForce-50との組み合わせでは使用できません。	
湿式研磨円板 250 mm 径	06206918
湿式研磨円板は SiC 研磨紙を固定します。	
湿式研磨円板 300 mm 径	06206919
湿式研磨円板は SiC 研磨紙を固定します。	
鋳鉄ラップ円板直径 300 mm	06206917
鉱物試料をラッピングするための同心円状の溝が付いた円錐形円板。 特殊な SiC 耐性のある鋳鉄合金製。	

* 直径 230 mm の湿式研磨円板は、LaboForce-50との組み合わせでは使用できません。

Grinding and polishing LaboPol-30 (ラボポール-30)

研磨用防滴リング**	カタログ番号
250 mm 径による手研磨用。MD-円板/アルミニウム円板	06206921
250 mm MD-円板による手研磨用。 LaboPol には、試料の詰まりを防ぐ小さな隙間付きの直径 300 mm の手動研磨用防滴リングが標準装備されています	
250 mm 径による半自動試料作製用。MD-円板 / アルミニウム円板	06206929
直径 305 mm 湿式研磨円板との使用および 250 mm MD-円板の半自動試料作製用。 LaboPol には、試料の詰まりを防ぐ小さな隙間付きの手動研磨用防滴リングが標準装備されています。	
300 mm 径による半自動試料作製用。MD-円板 / アルミニウム / 鋳鉄ラップ円板	06206925
直径 305 mm 湿式研磨円板との使用および 250 mm MD-円板の半自動試料作製用。 LaboPol には、試料の詰まりを防ぐ小さな隙間付きの手動研磨用防滴リングが標準装備されています。	
直径 230 mm の湿式研磨円板用	06206927
直径 230 mm の湿式研磨円板用。 LaboPol には、試料の詰まりを防ぐ小さな隙間付きの手動研磨用防滴リングが標準装備されています。	
直径 250 mm の湿式研磨円板用	06206928
直径 250 mm の湿式研磨円板用。 LaboPol には、試料の詰まりを防ぐ小さな隙間付きの手動研磨用防滴リングが標準装備されています。	
直径 300 mm の湿式研磨円板用	06206929
直径 305 mm 湿式研磨円板との使用および 250 mm MD-円板の半自動試料作製用。 LaboPol には、試料の詰まりを防ぐ小さな隙間付きの手動研磨用防滴リングが標準装備されています。	
研磨円板の蓋	06206913
不使用時の研磨円板の保護用。	
ボウルライナー 5 個	49900062
ボウルのクリーニングを容易にします。	

** LaboPol-30には、直径 300 mm の手動研磨用防滴リングが標準装備されていますMD-円板/アルミニウム円板、試料の詰まりを予防する小さな隙間付き

切断

埋込み

研磨

琢磨

硬式試験

アクセサリ

Grinding and polishing LaboPol-30 (ラボポール-30)

再循環システム	カタログ番号
循環冷却装置 3	

循環冷却ユニットは水道水を活用し、取り除いた研削剤を回収します。
完全なシステムには、タンク、ポンプ、フィルターバッグが付属します。



1 x 100 V / 50 Hz	05766516
1 x 220-240 V / 50 Hz	05766522
1 x 100-120 V / 60 Hz	05766523
1 x 220-240 V / 60 Hz	05766524
1 x 100-120 V / 50-60 Hz CSA	05766616

研削屑捕集用廃棄袋5枚入	49900042
--------------	----------

50 ℓ タンク内の屑材収集用。



Grinding and polishing LaboPol-20 (ラボポール-20)

制御ユニット	カタログ番号
LaboUI (ラボ-UI)	06206901

常に高速試料作製を実現する手動式の制御パネル。



LaboForce-50 試料移動版	06356127
--------------------	----------

1〜4個の試料作製を常に高速かつ確実に実現するための頑丈な半自動試料回転ヘッド。



コーン付き研磨円板	カタログ番号
MD-円板 200 mm 径	06086401

磁気による固定研磨板を使用することで、試料作製作業面を素早く簡単に交換できます。さらに、試料を作製する際の弾性も低下します。MD 作業面専用です。容易な交換のためのコーン付属。



アルミニウム円板 200 mm 径	06086404
-------------------	----------

OP と DP 作業面、その他の接着式研磨・琢磨用消耗品で試料を作製する際に使用します。容易な交換のためのコーン付属。



湿式研磨円板 200 mm 径	06206924
-----------------	----------

湿式研磨円板は SiC 研磨紙を固定します。



切断

埋込み

研磨

琢磨

硬式試験

アクセサリ

Grinding and polishing LaboPol-20 (ラボポール-20)

研磨用防滴リング*	カタログ番号
MD-円板またはアルミニウム円板を使用した半自動試料作製用	06206923
LaboPol-20 の半自動試料作製用。 LaboPol には、試料の詰まりを防ぐ小さな 隙間付きの手動研磨用防滴リングが標準装備されています。	
湿式研磨円板用	06206926
直径 200 mm 湿式研磨円板用。 LaboPol には、試料の詰まりを防ぐ小さな隙間付きの 手動研磨用防滴リングが標準装備されています。	
研磨円板の蓋	06206912
LaboPol-20 円板の不使用時の保護用	
ボウルライナー 5 個	49900061
ボウルのクリーニングを容易にします	

*LaboPol-20 には、試料の詰まりを防ぐ小さな隙間付きの手動研磨用防滴リングが標準装備されています

Grinding and polishing LaboForce-100 (ラボフォース-100)

モデル	カタログ番号
LaboForce-100	06366127
LaboDoser-100 (ラボドーズ-100)	カタログ番号
ダイヤモンド懸濁液とループリカント製品を供給するための4つの蠕動ポンプを搭載。	06376104

常に信頼性の高い高速試料作製を実現するために、
ダイヤモンド懸濁液、潤滑液、オールインワン製品の供給を
行う頑丈な自動供給機。



LaboDoser-10 (ラボドーズ-10)	カタログ番号
LaboDoser-10 用スタンド	06376904

ストルアスのダイヤモンド懸濁液、ループリカントおよび
オールインワン製品の標準 500 ml/1000 ml ボトル用スタンド。
調整可能なドリップ機構付きのキャップが付属しています。

正方形ボトル用キャップ	06376906
-------------	----------

LaboDoser-10 とストルアスのダイヤモンド懸濁液、潤滑剤および
オールインワン製品の標準 500 ml/1000 ml ボトルと併用します。
調整可能なドリップ機構付き。

Grinding and polishing LaboForce-100 (ラボフォース-100)

面出し器	カタログ番号
140 mm 直径の試料ホルダー用	05256903

140 mm直径の試料ホルダーの試料面出し用。



Uniforce 面出し器、加圧脚なし	04886101
---------------------	----------

試料ホルダー(直径140、160、200 mm)上の試料を平坦にする面出し器
試料位置調整用の加圧脚付属



Uniforce 面出し器、加圧脚付属	04886102
---------------------	----------

試料ホルダー(直径140、160、200 mm)上の試料を平坦にする面出し器
試料位置調整用の加圧脚付属



Grinding and polishing LaboForce-100 (ラボフォース-100)

試料移動板	カタログ番号
カップリング	06086901

試料移動板用



孔径	孔	形状	写真	材料	カタログ番号
30 mm	6	●		ステンレス鋼	06086903
40 mm	6	●		ステンレス鋼	06086904
50 mm	3	●		ステンレス鋼	06086905
1 ¼ "	6	●		ステンレス鋼	06086910
1 ½ "	6	●		ステンレス鋼	06086911
2 "	3	●		ステンレス鋼	06086943
Accustop 30 (アキュストップ 30)	3	●		ステンレス鋼	06086907
-	-	-		ステンレス鋼	06086906

Grinding and polishing LaboForce-100 (ラボフォース-100)

試料ホルダー					
140 mm 径、直径 250 mm の研磨円板用					
孔径	孔	形状	写真	材料	カタログ番号
10-32 mm	6			ステンレス鋼	06066917
10-32 mm	6			アルミニウム	06066920
25-40 mm	4			ステンレス鋼	06066906
25-40 mm	4			アルミニウム	06066903
29-32 mm	6			アルミニウム	02606952
-	0	-		アルミニウム	02606950
フレキシブル試料板					07066941
特殊形状の非埋込み試料用。 領域:最小20 x 40 mm。最大90 x 90 mm 高さ:最小10 mm。最大20 mm 特別なソフトウェアが必要です。ソフトウェアバージョン ≥ 3.03。					

Grinding and polishing LaboForce-100 (ラボフォース-100)

試料ホルダー					
160 mm径、直径 300 mm の研磨円板用					
孔径	孔	形状	写真	材料	カタログ番号
25-40 mm	6			ステンレス鋼	06066909
25-40 mm	6			アルミニウム	06066912
13-25.5 mm	12			ステンレス鋼	02606917
10-25 x 34 mm	6			ステンレス鋼	02606918
20-40 x 68 mm	3			ステンレス鋼	02606920
最大24 x 52 mm	3	-		ステンレス鋼	02606924
29-32mm	8			アルミニウム	02606954
38-40 mm	6			アルミニウム	02606955
50-51 mm	4			ステンレス鋼	02606963
-	0	-		ステンレス鋼	02606926
-	0	-		アルミニウム	02606928
フレキシブル試料ホルダー					07066961
特殊形状の非埋込み試料用。 領域:最小20 x 40 mm。最大100 x 100 mm 高さ:最小10 mm。最大20 mm 特別なソフトウェアが必要です。ソフトウェアバージョン ≥ 3.03。					

切断

埋込み

研磨

琢磨

硬さ試験

アクセサリ

Grinding and polishing LaboForce-50 (ラボフォース-50)

モデル	カタログ番号
LaboForce-50	06356127
LaboDoser-10 (ラボドーザ-10)	カタログ番号
カップリング	06376905
ストルアスの1/2 および 1 リットルの 正方形ボトルと使用	
LaboDoser-10 用スタンド	06376904
ストルアスのダイヤモンド懸濁液、ループリカントおよびオールインワン 製品の標準 500 ml/1000 ml ボトル用スタンド。 調整可能なドリップ機構付きキャップ付属。	
正方形ボトル用キャップ	06376906
LaboDoser-10 とストルアスのダイヤモンド懸濁液、潤滑剤およびオールインワン 製品の標準 500 ml/1000 ml ボトルと併用します。 調整可能なドリップ機構付き。	

Grinding and polishing LaboForce-50 (ラボフォース-50)

試料移動板	カタログ番号
カップリング	06086900

試料移動板用



孔径	孔	形状	写真	材料	カタログ番号
25 mm	4	●		ステンレス鋼	06086912
30 mm	4	●		ステンレス鋼	06086913
40 mm	4	●		ステンレス鋼	06086914
1 "	4	●		ステンレス鋼	06086915
1 ¼ "	4	●		ステンレス鋼	06086916
1 ½ "	4	●		ステンレス鋼	06086917
-	0	-		ステンレス鋼	06086918

Grinding and polishing LaboForce-MI (ラボフォース-MI)

モデル	カタログ番号
LaboForce-MI	06386127
LaboDoser-10 (ラボドーザ-10)	カタログ番号
カップリング	06376905
ストルアスの1/2 および 1 リットルの 正方形ボトルと使用	
LaboDoser-10 用スタンド	06376904
ストルアスのダイヤモンド懸濁液、ループリカントおよびオールインワン製品の標準 500 ml/1000 ml ボトル用スタンド。調整可能なドリップ機構付きキャップ付属。	
正方形ボトル用キャップ	06376906
LaboDoser-10 とストルアスのダイヤモンド懸濁液、潤滑剤およびオールインワン製品の標準 500 ml/1000 ml ボトルと併用します。調整可能なドリップ機構付き。	

切断

埋込み

研磨

琢磨

硬式試験

アクセサリ

Grinding and polishing LaboForce-MI (ラボフォース-MI)

試料移動板					カタログ番号
孔径	孔	形状	写真	材料	カタログ番号
25 mm	8			ステンレス鋼	05236901
30 mm	8			ステンレス鋼	05236902
40 mm	4			ステンレス鋼	05236903
60 mm	4			ステンレス鋼	05236904
20 x 30	8			ステンレス鋼	05236905

Grinding and polishing LaboUI (ラボ-UI)

モデル	カタログ番号
Labo-UI	06206901
LaboDoser-10 (ラボドーズ-10)	カタログ番号
ストルアスの1/2 および 1 リットルの 正方形ボトルと使用	06376905

調整可能なドリップ機構を備えた供給ユニットとサポートアーム。ストルアスのダイヤモンド懸濁液、潤滑剤およびオールインワン製品の標準 500 ml/1000 ml ボトルと併用します。

LaboDoser-10 用スタンド	06376904
--------------------	----------

ストルアスのダイヤモンド懸濁液、ループリカントおよびオールインワン製品の標準 500 ml/1000 ml ボトル用スタンド。
調整可能なドリップ機構付きのキャップが付属しています。

正方形ボトル用キャップ	06376906
-------------	----------

LaboDoser-10 とストルアスのダイヤモンド懸濁液、潤滑剤およびオールインワン製品の標準 500 ml/1000 ml ボトルと併用します。調整可能なドリップ機構付き。

////////////////////

FLEXIBLE SPECIMEN HOLDER (フレキシブル試料板) で人間工学と再現性を向上

Flexible Specimen Holder 付属

Flexible specimen holder (フレキシブル試料板) は、特殊形状の試料をクランピングせずに固定できる、市場で唯一の試料板です。Tegamin-25/-30 と LaboForce-100 試料回転ヘッドと組み合わせることで、手動研磨・琢磨ソリューションを半自動にアップグレードできます。その結果、より安全で迅速な工程と、極めて高い再現性というメリットが得られます。

- ① 最新の半自動ソリューションにアップグレードすることで再現性を向上
- ② 手首、肘、肩への負担を軽減し、健康と安全性を向上
- ③ 特殊形状の試料に適した高速なクランプフリーソリューションで スループットと効率性を向上
- ④ 高効率の研磨作業面による処理時間の短縮

処理時間を最大

40%

短縮

詳細はこちら



////////////////////

微細構造トレーニングコース

この微細構造トレーニングコースでは、適切な装置や技術を慎重に選択し、微細構造検査プロセスの理論を実践的な方法と組み合わせることに焦点を当てています。

試料作製と検査要件をサポートするために、硬さ試験と顕微鏡検査に関する具体的なコースも提供しています。

当社のTPM (The Professional Materialographer) トレーニングコースは、切断から試料分析、検証まで、微細構造検査プロセス全体を網羅しています。

特定の工程や材料を含むカスタマイズされたトレーニングもご用意できます。また現地施設での研究所チームトレーニングも提供しております。

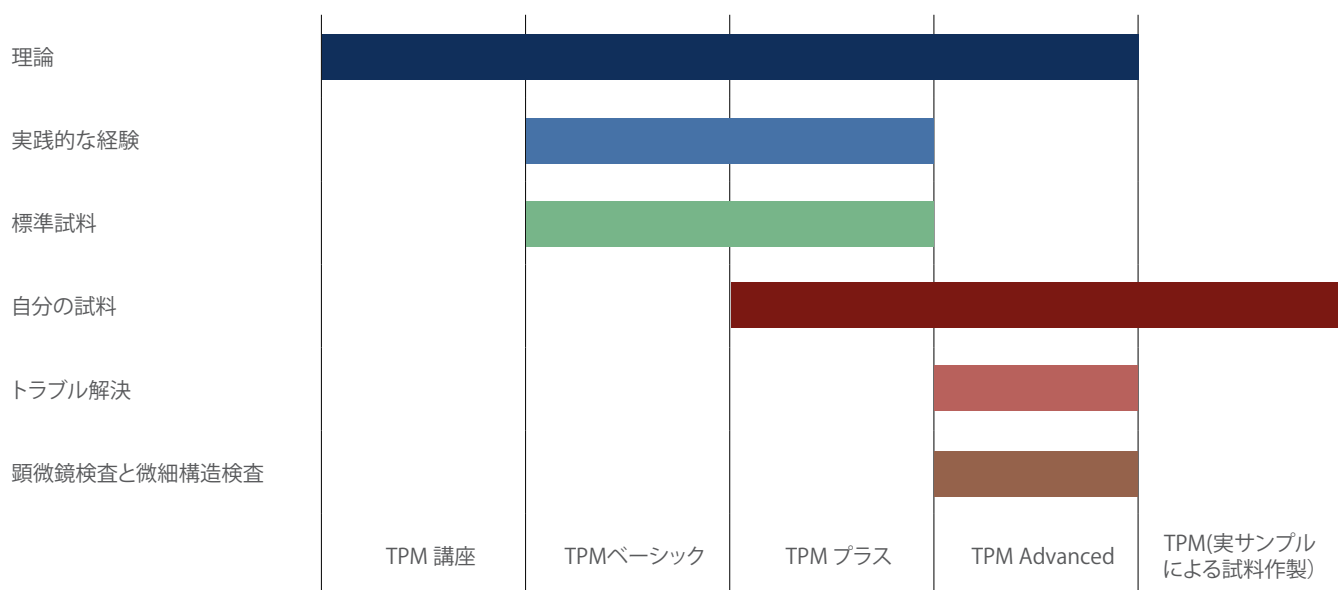
////////////////////

「ラボ作業における高度な指導と実践教育の比率にとっても感謝しています。無駄な時間は全くありませんでした。総合的に素晴らしい経験でした。」

TPM プラス講座、コース参加者

こちらをご覧ください





- | | |
|---|--|
| <p>● 理論</p> <ul style="list-style-type: none"> ・理論的な知識の蓄積 ・微細構造検査プロセス最適化へのインプット ・消耗品の選択ツール <p>● 実践的な経験</p> <ul style="list-style-type: none"> ・新たな視点からお客様自身のタスクを確認 ・実践的な状況における最新理論の学習 ・最先端の技術で時間を節約し安全性を高める方法のご紹介 <p>● 標準試料</p> <ul style="list-style-type: none"> ・試料作製の実地体験 ・方法選択における選択ガイドの適用 ・方法最適化に対する変更のご紹介 | <p>● 自分の試料</p> <ul style="list-style-type: none"> ・自分の研究所で実行する新しい時間節約と品質改善方法 ・研究所で起こる関連問題の解決 ・試料作製を補助する装置の新機能の使用を開始する <p>● トラブル解決</p> <ul style="list-style-type: none"> ・将来の問題対応に備える ・自力で迅速に問題を解決する ・試行錯誤を省いた系統的で直接的な問題解決 <p>● 顕微鏡検査と微細構造検査</p> <ul style="list-style-type: none"> ・試料作製からのアーチファクトを迅速に特定し解決する ・顕微鏡使用方法の改善 ・効率的な作製のために、顕微鏡を有効な試料作製部分として統合する |
|---|--|



////////////////////

最新の微細構造検査 の見識に関する情報 をお届けします

ストルアスのソーシャルメディアチャンネルをフォローし、最新の 微細構造検査ニュース、研究、見識、情報を直接入手してください。

☑ 専門家による知識 ☑ 製品ニュース ☑ コース ☑ ウェビナー ☑ ヒントとコツ





消耗品の最も簡単な注文方法

簡単に使用できる新設計のモバイル対応 WebShop は、消耗品を最も簡単に注文できる方法です。

① ストラス消耗品をオンラインでご覧ください

② ノートパソコン、タブレット、モバイル端末からどこでも注文可能

③ 迅速な注文と納品

こちらをご覧ください





Ensuring certainty

金属組織検査用の試料と検査は、一貫した再現可能な結果を要求します。これらの結果はラボのプロセス、作業員、機器だけではなく、サプライチェーンやパートナーから生まれます。ストルアスのお客様は、高品質な装置と消耗品の設計とエンジニアリングだけではなく、弊社独自のナレッジベース、堅牢なグローバルサプライチェーン、専門家によるサービスとアプリケーションサポートを必要な場所と時間に利用できます。私たちはこれらすべてを Ensuring certainty - 確実性の確保と呼んでいます。

ストルアスは、深い科学的洞察と画期的な技術を追求することで、世界をより良い場所にすることに専念し続けています。今日、私たちは急速に変化する世界で信頼されるパートナーであり、専門知識と実務経験を世界規模で共有しています。これにより、革新的なソリューションが提供され、将来に自信を持って立ち向かうことができます。弊社は微細構造検査製品とサービスでリードし続け、より良い社会に向けた将来の開発を形作ります。