

金属顕微鏡を用いてすぐれた組織写真を得る過程の中で最も重要なことは試料の研磨工程といわれています。この工程が不正確なものであったり、またはこれを時間的に省略したりすると正確な顕微鏡組織を得ることが出来ません。材料の一部を採って顕微鏡試料とするためには、キズのない、平滑な鏡面化された検鏡面に仕上げる必要があります。ユニオン光学の回転式研磨機-GP-は各種試料研磨に適するよう研磨盤の回転が無段変速となっております。

## 特 徴

- 回転部軸受は密封式ボールベアリングの使用により耐磨耗、防錆のうえ無給油で永年に亘り性能低下はありません。
- 研磨盤はビスにて取り付けられていますので簡単に取りはずしができます。
- 研磨盤はアルマイトメッキ処理をしておりますので研磨材粉末による発錆は皆無です。
- 研磨盤は単式・2連式ともφ240の広い研磨面にも拘らず振動及び面振れが少なくなっています。
- 研磨盤の回転は単式・2連式ともに400～800R/minの無段変速モーターを使用しております。
- 研磨布の取付けは簡単・確実なバネバンド方式を採用しています。

## 標準仕様

型式	円盤径	回転数	モーター	付属品	サイズ	質量
単式 GP-101	φ 240 mm	無段変速 400R/min～ 800R/min	単相 100V 80W	研磨布 1 枚 適下装置(1)	345(W)mm ホース含まず 315(D)mm 537(H)mm	17kg
2連式 GP-102		無段変速 400R/min～ 800R/min	単相 100V 100W	研磨布 2 枚 適下装置(2)	630(W)mm ホース含まず 315(D)mm 645(H)mm	28kg

## 研磨材・消耗品

### 1. 研磨材

試料研磨機-GP-における仕上げ研磨には回転版に研磨剤の微粉末を水に溶かして付属の滴下装置により常に滴下して研磨をしますが、この研磨剤としてアルミナ(Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>)FMが用意されています。

#### ■ FMの種類と用途

種類	粒子の大きさ Micron	用途
FM1	3	主として硬い金属、例えば焼入鋼の如くVHN700以上のもの
FM2	2	中程度の硬さ、VHM300～400のものに適す
FM3	1	VHN150以下の硬いものに適す
FM4	0.3	アルミニウム、銅および黄銅等の軟質金属・合金に適す

(注)容量はいずれも500cc瓶入、VHN-ピッカース硬度

### 2. エメリペーパー(粗研磨用研磨紙)

エメリペーパーは採取試料の面仕上げの程度および試料の軟質、硬度の程度によって適宜選んでご使用ください。

#### ■ エメリペーパーの種類

呼称名	FP-1M	FP-0	FP-0/2	FP-0/3	FP-0/4	EP-0/5	EP-0/6
#No.	240	320	400	500	600	700	800

※10枚セット

### 3. 研磨布(GP-G)

280mm角

### 4. バネバンド(GP-SB)

ステンレス製スプリング