2-12 手研磨用機器

2-12-1

HT式硬組織研磨装置

〔概　要〕

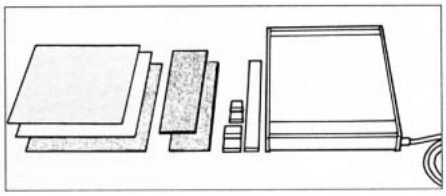
最近、アパタイト（HAP）やチタン等のインプラント材料の標本作りが多くなっています。

これらのインプラント材料の標本作製で問題になるのは、機械研磨法で切片がある厚さになるとインプラント材料がカールし、脱落を起こすことです。こうした場合、機械研磨をある程度の段階で終了させ、最終研磨を手研磨で行う必要があります。

HT式研磨装置は粗研磨から仕上げ研磨までの手研磨に必要な道具をセットにしたものです。

〔構　成〕

1）研磨装置　本体　　1台
2）耐水研磨紙押さえ板　1式
3）研磨治具　　1組
4）排水ホース　　1本
5）研磨紙セット
- ·粗研磨用研磨紙 #800 10枚入り 1組
- ·準備研磨用研磨紙 #1500 10枚入り 1組
- ·仕上用研磨紙 9μm 5枚入り 1組
- ·傷取り研磨用 3μm 5枚入り 1組
- ·標本固定用研磨紙（粗研磨用）#400 5枚入り 1組
- ·標本固定用研磨紙（準備研磨用）#800 5枚入り 1組
- ·標本固定用研磨紙（仕上用）#1500 5枚入り 1組



2-12-2

超硬金属製研磨板（MKL-105）

〔概　要〕

この超硬金属（タングステンカーバイト製）研磨板は硬度が、硬質ガラスやメノウ製研磨板に比べて硬くて、しかも特殊製法により、研磨材（SiC、Al_2O_3等）のなじみもよく、岩石·鉱物類の薄片等（顕微鏡観察用試料）の手ずり仕上げ用としては理想的な研磨板です。

寸法：150×150×5tmm

〔特　長〕

●耐摩耗性に優れています。
●硬くてしかも特殊製法により研磨剤の、のりが良く面精度が良いので、コーナー部分でも研磨できます。
●両面同一研磨仕上げで、平行平面度が良好です。（JIS表示2～3S程度）

〔用　途〕

岩石·鉱物類の薄片作り、その他硬い素材の研磨仕上げ用。



MKL-105

2-12-3

硬質ガラス研磨板（MKL-115）

〔概　要〕

このガラス板は、ソーダ石灰ガラス（Na_2O·CaO_2·SiO_2）を強化加工したもので、力を加えても割れにくく、丈夫な手ずり用研磨板です。

フチは、面取り加工仕上げを行ってあるので、手を切る心配はありません。

寸法：200×200×10tmm

〔特　長〕

●両面磨き板ガラスのため両面共使用できます。（面精度も高くなっています）
●適度な硬さをもち、研磨剤ののりもよく、研磨し易くなっております。
●価格が安く経済的です。

〔用　途〕

岩石·鉱物類顕微鏡用の薄片仕上げ研磨のほか、幅広く研磨に使用されております。また遊離砥粒を使用する以外に、ラッピングフィルムなどを水でぬらし密着させて、手ずり研磨台としても適しています。



MKL-115