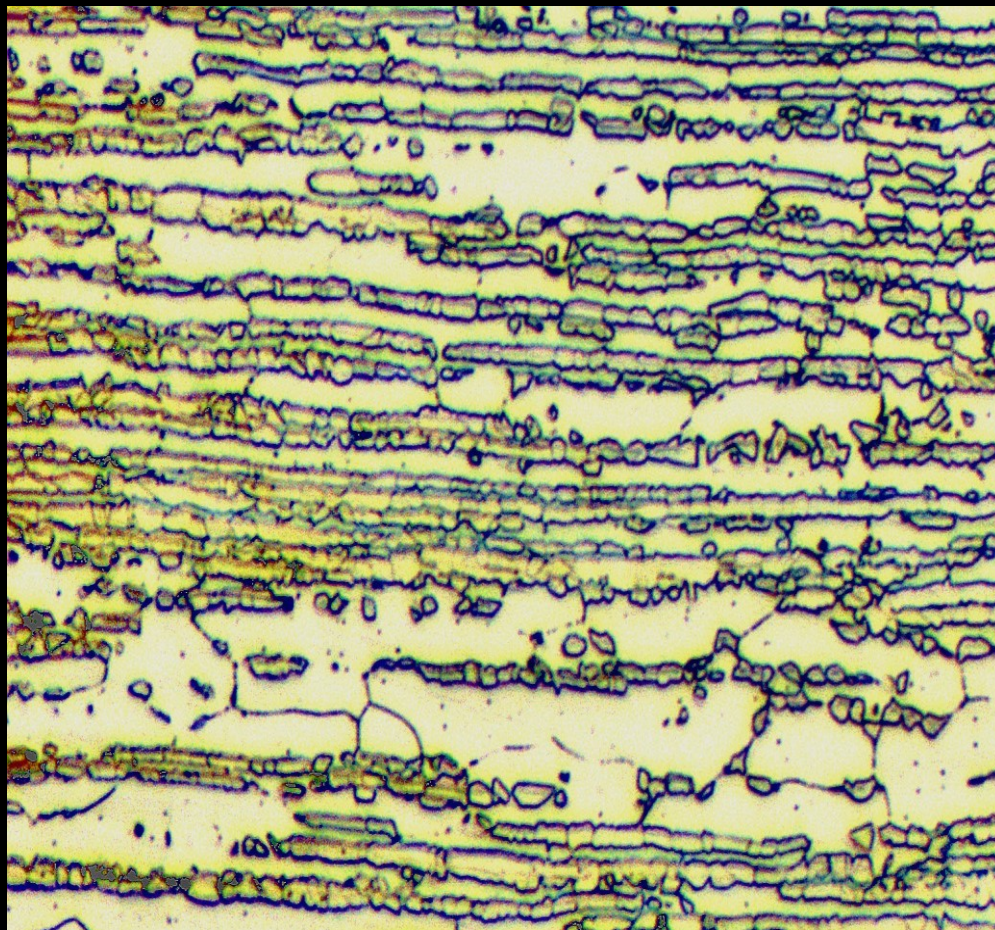


電解機能で、広い分野の組織観察が可能に！



SUS329 ボルト 電解エッチング Genus_3D 専用電解エッチング液使用

A 位置電解砥粒研磨

研磨時間の高速化、研磨面の状態の向上が図れます。

B 位置電解砥粒研磨

A 位置の研磨シートを組み合わせる事により、硬さにムラのある試料面でも良好に研磨時間の高速化、研磨面の状態の向上が図れます。

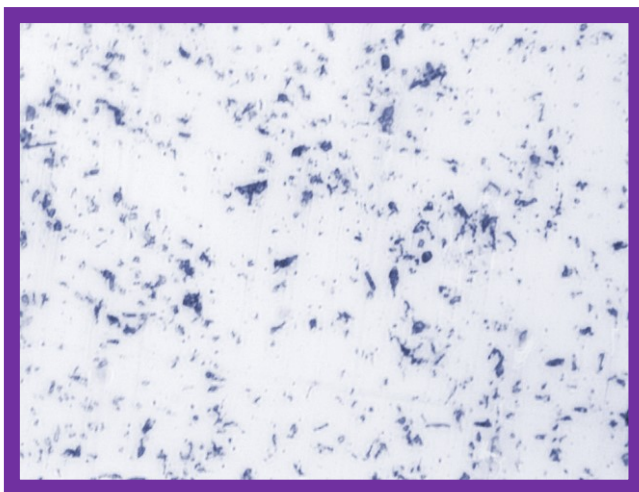
電解エッチング

電解エッチング機能により対応出来る材質が劇的に広がります。

Genus_3D には、電解研磨と電解腐食を可能とするユニットが用意されています。

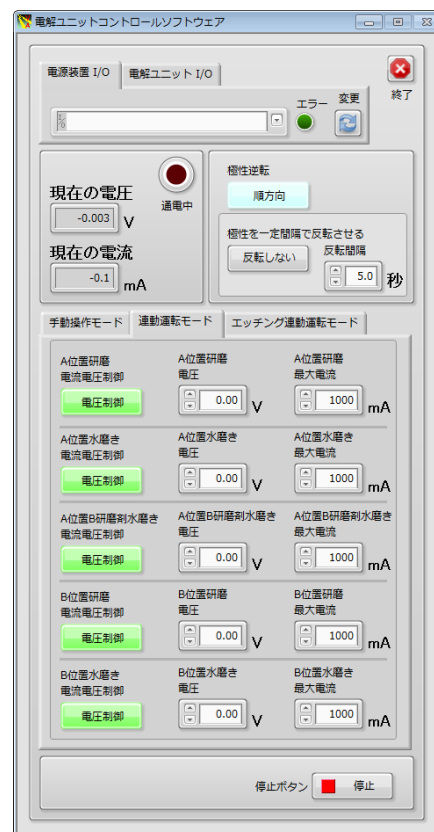
電解研磨は砥粒と併用で使用する電解砥粒研磨で、試料の不動態層や硬さの影響を同時に解決しながら研磨することが出来ますので、良好な研磨面を得る為の応用範囲が広がります。

更に、電解エッチングも行える為に、今までは行えなかったステンレス、チタン、アルミ、ニッケル材等の組織観察が可能となります



アルミ 6000 番 リン酸 電解エッチング

- ・ 初期型の装置にも取付け可能
 - ・ 最高電圧 70V
 - ・ 最高電流 1A
 - ・ 極性切替え機能有り
 - ・ エッチング時間設定 0.1 秒単位
 - ・ 最高電圧、最高電流の設定機能有り
- 電解砥粒研磨、電解エッチング 可能



電解機能設定画面

- ※ 電解機能は、ソフトウェアアップデートにより予告無く性能が向上する可能性があります。
- ※ 初期型の装置に取付ける場合は、本体のアップデートが必要となります。 年間保守を継続されている装置はアップデートされています。詳しくは、お問い合わせください。
- ※ 試料の埋め込みは、専用の埋め込みキットで行う必要があります。

開発製造元

Nakayamadenki Co.,Ltd.

株式会社 中山電機

大阪府四條畷市岡山東 2-7-23 〒575-0003
TEL 072-878-3052 / FAX 072-800-5599
HP <http://www.nakayamadenki.co.jp>
E-mail info@nakayamadenki.co.jp

国内総販売元



株式会社 **新興精機**

Shinkouseiki Co., Ltd.

大阪営業所

大阪府吹田市広芝町 7-26 〒564-0052
TEL 06-6389-6220 / FAX 06-6389-6221
HP <http://www.shinkouseiki.co.jp>
E-mail ikeuchi@shinkouseiki.co.jp