

AccuStop

アキュストップ

ユーザーガイド

取扱説明書原本の翻訳



文書番号: 14387001_A_ja

発行日: 2024.10.03

著作権

本取扱説明書の内容は、Struers ApSに帰属します。Struers ApSの書面による了承を得ずに、本取扱説明書の全部又は一部を複製することを禁じます。

無断複写・転載を禁じます。© Struers ApS.

目次

1	はじめに	4
1.1	装置の説明	4
1.2	概要	5
1.3	パッキングリストの確認	6
1.4	アクセサリ	6
2	AccuStop の調整	6
3	研磨工程	8
3.1	設定と調整	9
3.1.1	フランジフォームのマウント	9
3.1.2	円筒形の埋込みまたは試料	9
4	メンテナンス	10
4.1	洗浄	10
5	予備部品	11
6	廃棄	11
7	製造元	12

1 はじめに

1.1 装置の説明

AccuStop は個別の試料ホルダーで、正確に定義された深さまで研磨する必要がある、または検査面から特定の量の材料を除去する必要がある、小さな試料の手動および自動精研磨用に設計されています。

AccuStop 30 と AccuStop 40 は、さまざまな用途に対応する幅広いアクセサリで使用できます。利用可能な範囲については、Struers ウェブサイトから AccuStop のパンフレットをご覧ください。

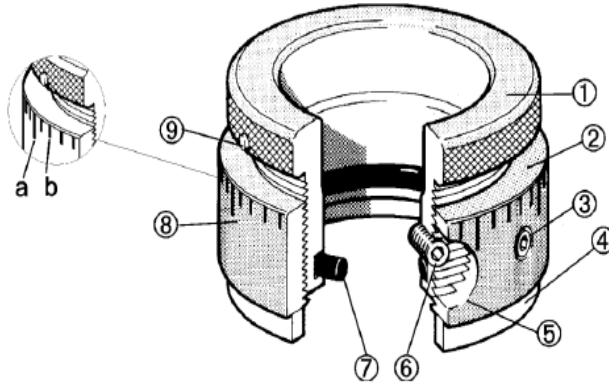
AccuStop は、SiC-研磨紙または Al_2O_3 研磨紙で研磨する場合にのみ使用してください。

AccuStop は、いかなる種類のダイヤモンド研磨にも絶対に使用しないでください。

ダイヤモンド研磨中に使用する場合は、セラミックストッピングを研磨面から離して保持するように調整する必要があります。

AccuStop は、LaboSystem や Tegramin シリーズの装置など、どの回転円板システムにも手動で使用できます。また、AccuStop 試料移動板と組み合わせて自動的に使用することもできます。

1.2 概要



a 大 0.1 mm

b 小 0.02 mm

AccuStop が回転する際の距離は1回あたり1 mmです。

1. 試料保持シリンダ
2. 調整シリンダ
3. 調整ロックネジ
4. セラミックストップリング
5. アクセス穴(試料固定ネジ用)
6. 試料固定ネジ(円筒マウントおよび試料用)
7. Oリング(フランジフォームマウント用)
8. 目盛りの段階(目盛り区分)
9. 位置インジケータ

1.3 パッキングリストの確認

箱の中身は以下のとおりです：

個	説明 AccuStop 30
1	AccuStop 30
	スペアネジ
1	フランジフォーム 30 mm
1	セリフォーム 30 mm
1	アレンキー
2	Oリング
1	真鍮円板
1	取扱説明書一式

個	説明 AccuStop 40
1	AccuStop 40
	スペアネジ
1	フランジフォーム 40 mm
1	セリフォーム 40 mm
1	アレンキー
2	Oリング
1	真鍮円板
1	取扱説明書一式

1.4 アクセサリ

利用可能な範囲に関する詳細は、AccuStop のカタログをご覧ください：

- ・ [Struersウェブサイト](http://www.struers.com) (http://www.struers.com)

2 AccuStop の調整

- ・ AccuStop に試料を配置する前に、調整シリンダ (2) が、試料から必要な材料をすべて除去するのに必要な調整量を可能にする位置にあることを確認してください

い。

試料固定ネジ (6) を使用する場合は、アクセス穴 (5) が試料固定ネジの位置に合うまでシリンダを回します。

- ・ AccuStop に、マウント、挿入具、または試料を配置します。インサートを使用する場合は、Oリングを外し、本体の平らな部分が試料固定ネジに向くように挿入具を配置します。
- ・ 試料作製面がセラミックストップリングとほぼ水平になるまで、試料と AccuStop を調整します。その後、試料を固定します。セラミックストップリングが試料作製面の下にくるように、つまり試料が AccuStop の「内側」にあり、セラミックストップリングからはみ出さないように、調整シリンダを使って AccuStop をわずかに調整します。
- ・ AccuStop を、セラミックストップリングが下にくるように平らな面に置きます。セラミックストップリングを平面にしっかりと当てながら、試料の表面が平面に接触して抵抗が感じられる程度に、試料保持シリンダを時計回りに回します。ゼロ位置は、目盛りを基準にした位置インジケータの位置で示されます。次を参照してください: [概要 ▶5](#)
- ・ 調整用ロックねじ (3) を使用して、研磨中に AccuStop をロックします。これがゼロ位置です。
- ・ これで、位置インジケータと目盛りを使って AccuStop を調整・設定し、試料表面から必要な量の材料を除去することができます。
- ・ 正確な深さに達するまで、材料を少しずつ除去することもできるほか、位置インジケータと目盛りを使って正確な深さを計算し、あらかじめ設定することもできます。

ネジ山を保護するため、調整ロックネジの下には真鍮製のワッシャーが取り付けられています。ロックネジやホルダーを調整リングから完全に取り外すと、真鍮ワッシャーが落ちることがあります。

3 研磨工程

AccuStop は、いかなる種類のダイヤモンド研磨にも絶対に使用しないでください。

研磨パラメータ

研磨の種類	ディスクの種類	粒度	研磨深さ
面出し研磨	SiCまたはAl ₂ O ₃	80-220#	0.5~1.0 mm
精研磨	SiCまたはAl ₂ O ₃	1200#	0.1~0.5 mm

AccuStop を調整し、必要な量の材料を除去してから、示されている通り面出しと精研磨を行います。面出し研磨工程は、目的のターゲットに近づけるために行います。精研磨工程は、目的のターゲットまで正確に研磨するために行います。

手動研磨

すべての材料が除去されたタイミング、すなわち試料表面がセラミックストッピングと水平になったタイミングを判断するため、AccuStop の研磨方向を一定間隔で変える必要があります。

研削スクラッチパターンの方向が変わらなくなったら、セラミックストッピングが研削紙と接触し、AccuStop を再調整するまで、それ以上の研磨は行われません。

自動研磨

お使いの装置の取扱説明書を参照してください。

3.1 設定と調整

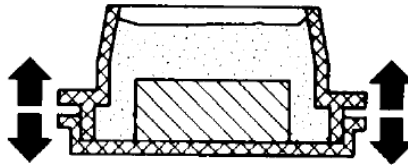
3.1.1 フランジフォームのマウント

Oリング (7) が AccuStop の試料保持シリンダ (1) 内にあることを確認します。

サイズの異なる2つのOリングがあります：

- ・ 直径3 mmのOリング: Serifix マウント用
- ・ 直径2.6 mmのOリング: 他のすべてのマウントに対応

フランジフォーム



- ・ フランジフォームの挿入・取り外しを容易にするため、Oリング (7) には軽くグリースを塗っておきます。
- ・ Oリングはフランジフォームのマウントにのみ使用してください。取り外すには、AccuStop に付属の小さな六角レンチを、試料保持シリンダ (1) の根元の穴から押し込み、Oリングを凹部から静かに押し出します。

3.1.2 円筒形の埋込みまたは試料

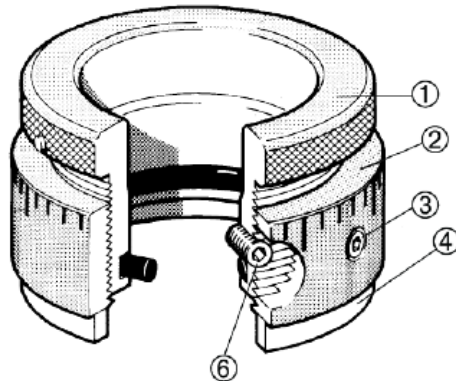
- ・ Oリング (7) が所定の位置にある場合は取り外します。
- ・ 調整位置インジケータ (9) が調整シリンダ (2) のアクセス穴 (5) に合うまで、試料保持シリンダ (1) を回します。試料保持シリンダにネジ穴が見えてくるので、AccuStop に付属しているネジを1つ取り付けます。
- ・ 埋込みまたは試料を、試料保持シリンダ (1) の底面から試料作製面が突出するように、AccuStop に直接置きます。AccuStop の試料固定ネジ (6) を用いて、試料をこの位置に固定します。
- ・ セラミックストップリングが試料作製面と水平になるように AccuStop を調整します。

4 メンテナンス

4.1 洗浄

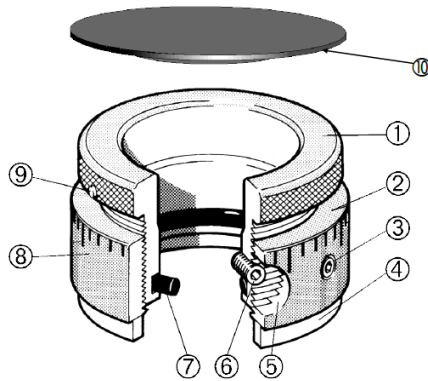
必要に応じて AccuStop をクリーニングし、注油します (部品が自由に動かない場合)。

- ・ 試料固定ネジを取り外します。
- ・ 調整ロックネジと真鍮ワッシャーを取り外します。
- ・ 2つの部品を完全に離して調整シリンダを取り外します。
- ・ ネジや真鍮ワッシャーを含む各部品を、石鹸と水、あるいは灯油またはクリーニング用ガソリンを使用してクリーニングします。
- ・ シリンダスレッドに潤滑剤、例えばStruers Klüberの焼き付き防止グリース ALTEMP Q NB 50または同様のもの (少量の固体潤滑剤を含むグリース) を軽く塗ります。
- ・ AccuStop を再度組み立てます。



1. 試料保持シリンダ
2. 調整シリンダ
3. 調整ロックネジ
4. セラミックストップリング
6. 試料固定ネジ

5 予備部品



位置	品目	カタログ番号
	ワッシャと六角ネジのセット (次を含む):	438MP009
	(3) 黄銅ワッシャ、1個	
	(3) 機械加工された六角ネジ、1個	
	(6) 六角ネジ M4x5、2個	
	(6) 六角ネジ M4x8、2個	
(7)	ラバーリング、6個、Serifix マウント用	438MP003
(7)	Oリング 29.5 x 3.0、10個、その他のマウント用	260MP092
(10)	AccuStop 用プレッシャープレート、3個	438MP010

詳しい情報、またはスペアパーツの入手可否の確認に関しては、Struersサービス部門にお問い合わせください。連絡先情報は、Struers.comに掲載されています。

6 廃棄

国内規制に準拠した正しい廃棄方法に関する詳細については、地方自治体にお問い合わせください。

7 製造元

Struers ApS
Pederstrupvej 84
DK-2750 Ballerup、デンマーク
電話: +45 44 600 800
ファックス: +45 44 600 801
www.struers.com

メーカーの責任

次の制約事項を遵守してください。制約事項に違反した場合は、Struersは法的義務を免除されることがありますので、ご注意ください。

本取扱説明書のテキストやイラストの誤記については、メーカーは責任を負いません。本取扱説明書の内容を、予告なしに変更する場合があります。本取扱説明書では、供給したバージョンの装置にはない付属品や部品について記載している場合があります。

メーカーは、使用の取扱説明書に従って装置が使用、保守、および維持されている場合にのみ、機器の安全性、信頼性、および性能に対する影響の責任を負うものとします。

en For translations see
bg За превод и вижте
cs Překlady viz
da Se oversættelser på
de Übersetzungen finden Sie unter
el Γ ι α μ ε τ α φ ρ ά σ ε ι ς , α ν α τ ρ έ ξ τ ε
σ τ η δ ι ε ύ θ υ ν σ η
es Para ver las traducciones consulte
et Tõlked leiate aadressilt
fi Katso käännökset osoitteesta
fr Pour les traductions, voir
hr Za prijevode idite na
hu A fordítások itt érhetőek el
it Per le traduzioni consultare
ja 翻訳については、
lt Vertimai patalpinti
lv Tulkojumus skatīt
nl Voor vertalingen zie
no For oversettelser se
pl Aby znaleźć tłumaczenia, sprawdź
pt Consulte as traduções disponíveis em
ro Pentru traduceri, consultați
se För översättningar besök
sk Preklady sú dostupné na stránke
sl Za prevode si oglejte
tr Çeviriler için bkz
zh 翻译见

www.struers.com/Library