

鏡面研磨マニュアル (2014/9/7 牧)

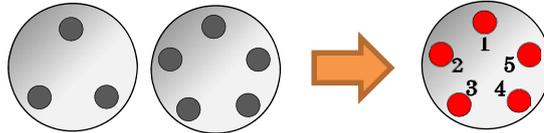
装置 : MARUTO ML-150P

スラリー : MARUTO, LOT NO. P8649 (9.0 mm), Y30325 (3.0 mm), P5082 (0.5 mm)

- サンプル台を、アルミホイルを敷いたホットプレート上で加熱 (80℃)
- ワックスを塗りつけて、試料を取り付ける (事前にエメリー研磨で試料高さを揃えておくとう良い)

この時、試料を赤く塗る

試料のそばに番号をふる

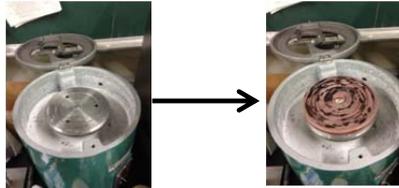


- ホットプレートから取り外し、自然冷却 (ワックス用の軍手を使用する事)
- 治具を取り付ける



- ケメット版を取り付ける **ダイヤモンドスラリーのサイズに合わせて変えること！！**

ダイヤモンドスラリーのサイズ	ケメット板
3 μm あるいは 9 μm	中 - 銅のケメット板
0.5 μm	仕上げ - スズのケメット板



- フタをして治具を取り付ける



- スラリーをよく振ってから、数滴垂らす
 - ・スラリーの使用は、9.0 mm→3.0 mm→0.5 mm の順
 - ・9.0 mm→3.0 mm 時は、前のスラリーを取り除くこと



- 回転速度 2 程度で研磨開始
- 30 分に一度は、赤インクの削れ具合から試料状態を確認する (試料硬度および回転速度などに依存)
- 顕微鏡を使うか、あるいは触ることで傷の有無を確認
- 終わったら、ケメット板を水洗いしてから乾燥→所定の位置にしまう事
- 試料に残ったワックスは、アセトン+キムワイプで取り除く事 (SEM 等への汚染を防ぐため)

注意事項

作業中、ケメット板に傷を付けないように注意すること！