



Niメッキの傾斜研磨

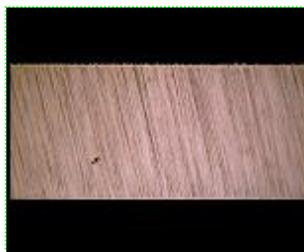
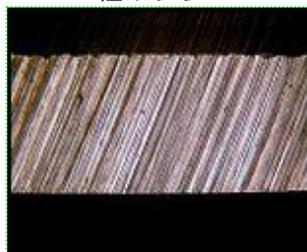
粗けずり

中間研磨

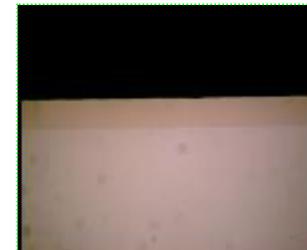
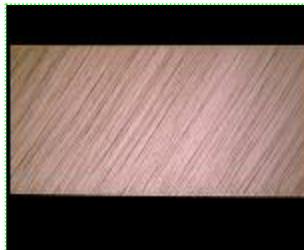
仕上げ前研磨

仕上げ

材質：SPCC
メッキ：加鉛の10μm
熱処理：200℃



材質：SPCC
メッキ：加セソ10μm
熱処理なし



材質：SPCC
メッキ：カニフロンS10μm
熱処理：300℃



- 研磨使用ユニット：V溝試料台使用
- 研磨ポイント：メッキは、薄いため断面観察を行う場合、基本的に角度をつけて研磨する。加重はかけず、ウエイトキャンセラーを使用。
下記の観察は角度面を30°おこなった。
- 試料サイズ：7mm□ 厚さ：1mm t