



技術データ

接続 電源: 圧縮空気: 給水:	三相 6bar (90psi) - 使用量は約50L/分 水道水から給水、標準排水管に排水
主要外形寸法 高さ: 幅: 奥行き: 重量:	マップス-2 試料作製モジュール 1900 mm 1470 mm 1080 mm 850 kg
試料ホルダー サイズ:	直径160mm, 200mm。コンベアリング付きマグシステム用試料ホルダー
試料ホルダーアーム 試料ホルダーのモーター: 加圧力:	150 rpm、0.37 kW (0.5 HP) 50~700N (増減単位10N)
面出し研磨ワークステーション 主モーター: 回転速度: 研磨砥石: ドレッシング: 循環冷却装置	4 kW (5.4 HP) 1450 rpm 直径356 mm、研磨幅 115mm 研磨砥石のドレッシング処理を自動的に実行 60L/分、タンク容量65L
精研磨と琢磨ワークステーション 主モーター: 回転速度: 研磨/琢磨円板:	550 W (0.7 HP) / 1110 W (1.5 HP) 150/300 rpm 直径300~350 mm
洗浄ステーション	自動洗浄。以下の項目を設定可能 - 洗浄時間 - 高圧水洗浄 - 洗剤洗浄 - アルコール洗浄 - 空気乾燥
コンベア	コンベアリング付き直径160/200mmの試料ホルダー用 試料ホルダー×6個
最大積載数:	
供給システム DP-懸濁液またはDiaPro用ボトル: DP-潤滑剤用ボトル: OP-懸濁液用ボトル:	1000 ml 1000 ml 1000 ml

仕様

カタログ
番号:

マップス-2 試料作製モジュール 面出し研磨ステーション×1と精研磨/琢磨ステーション×1 (150/300rpm) 循環冷却装置 (06108120/30), ボトルユニット×1、3台のDPポンプ付き滴下供給システム (06107600)×1、 研削量設定ユニット (06103000) と円板冷却装置。内蔵PCとタッチスクリーンで操作。	061010xx
精研磨/琢磨ステーション×2 (150/300rpm) ボトルユニット×2、3台のDPポンプ付き滴下供給システム (06107600)×1、2台のDPポンプと1台のOP ポンプ付き滴下供給システム (06107610)×1、円板冷却装置。	061020xx
供給用コンベアモジュール マップス-2試料作製モジュールに接続。安全カバー付き。	061090xx
接続用コンベアモジュール マップス-2試料作製モジュールに接続。安全カバー付き。	061091xx
搬送用コンベアモジュール マップス-2試料作製モジュールに接続。安全カバーと内蔵乾燥ファン付き。	061092xx
循環冷却装置 精研磨/琢磨ステーション×2仕様のマップス-2試料作製モジュールで使用。研磨用循環冷却水。	06108120/30
循環冷却装置接続キット 2台のワークステーションを1台の循環式冷却ユニットに接続。マップス-2研磨用。	06108100/10
滴下研磨モジュール (DP×3用) 3台のDPポンプ付き滴下注入モジュール×1。マップス-2研磨用。	06107600
滴下研磨モジュール (DP×2+OP×1用) 2台のDPポンプと1台のOPポンプ付き滴下注入モジュール×1。マップス-2研磨用。	06107610
液量表示ユニット 1台の滴下注入システムでの懸濁液と潤滑剤の量を常時監視 (3ボトル用)。マップス-2研磨用。	06107700
アルコール分離キット 洗浄ステーションからの廃液アルコールを回収。マップス-2研磨用。	06108200
監視表示灯 現在の作業状態を表示。マップス-2研磨用。	06104500

ストルアス社の製品は、該当する国際指令と関連規格に準拠しています (詳細は販売店にお問い合わせください)。

製品開発に伴い、ストルアス社の製品は予告なく変更されることがあります。

丸本ストルアス株式会社

□ **本社** 〒110-0015
 東京都台東区東上野一丁目18番6号
 タカラ第3ビル
 ホットライン
 TEL 0120(950)919
 営業案内
 TEL 03(5688)2930
 FAX 03(5688)2927
 技術サービス
 TEL 03(5688)2919
 FAX 03(5688)2927

□ **大阪営業所** 〒550-0014
 大阪市西区北堀江一丁目6番5号
 大輪ビル 5F
 TEL 06(6532)2661
 FAX 06(6532)1977

□ **名古屋営業所** 〒464-0075
 名古屋市中種区今池四丁目4番1号
 玉置ビル 1F
 TEL 052(732)1862
 FAX 052(732)2392