



# MD-Largo

MD-ラルゴ

ユーザーガイド

取扱説明書原本の翻訳

文書番号: 5050K001\_B-ja

発行日: 2025.08.25

## 目次

|     |                           |   |
|-----|---------------------------|---|
| 1   | 説明 .....                  | 2 |
| 2   | MD-Largo 安全に関する注意事項 ..... | 2 |
| 2.1 | ご使用の前に必ずお読みください .....     | 2 |
| 3   | 取扱説明書 .....               | 3 |
| 3.1 | 試料ホルダーの交換 .....           | 3 |
| 3.2 | 使用法 .....                 | 3 |
| 3.3 | 適用試験力 .....               | 4 |
| 3.4 | 回転数 .....                 | 4 |
| 3.5 | MD作業面の取り外し .....          | 5 |
| 4   | クリーニング .....              | 5 |
| 4.1 | MD作業面のクリーニング .....        | 5 |
| 4.2 | MD-Disc のクリーニング .....     | 5 |
| 5   | マーキングと保存 .....            | 6 |
| 5.1 | 保管 .....                  | 6 |

## 1 説明

MD-Largoは硬さHV 40～1500の材料用の粗い琢磨作業面です。

このMD作業面は、9～3  $\mu\text{m}$ の粒子径のダイヤモンド製品に使用され、DiaPro Allegro/Largo9  $\mu\text{m}$ とDiaPro Largo3  $\mu\text{m}$ のオールインワン懸濁液との使用に最適化されています。あるいは、このMD作業面は、従来のダイヤモンド懸濁液やアルコール系または水系潤滑剤とも併用できます。

MD-Largoは同じ径サイズのMD-Discと組み合わせて使用します。

## 2 MD-Largo 安全に関する注意事項



### 2.1 ご使用の前に必ずお読みください

1. 試料作製にMD作業面を使用する際は、MD-Discのみを使用してください。

2. ディスクが回転中は、スプラッシュボウルおよびその付近に手を近づけないでください。
3. MD-円板が完全に停止するまで、MD作業面を取り外さないでください。
4. 回転速度は600 rpmを超えないようにしてください。
5. MD-Largoが破損している場合は使用しないでください。
6. 絶対にMD-Largoを修理しようとししないでください。
7. 研磨工程中は、直径200 mmの円板で合計250 N、直径250 mmの円板で合計400 N、直径300 mmと直径350 mmの円板で合計700 Nを超える力を加えないでください。
8. MD-Largoで使用する機械の安全注意事項シートと取扱説明書を必ずお読みください。

### 3 取扱説明書

#### MD作業面をMD-Discに配置

1. MD-Discの作業面とMD作業面の裏側の両方が清潔で乾燥していることを確認してください。
2. MD作業面の端をMD-Discに合わせます。
3. MD作業面を、スチール製基材がMD-Discに向くようにしてMD-Discに置き、しっかりと固定されていることを確認します。

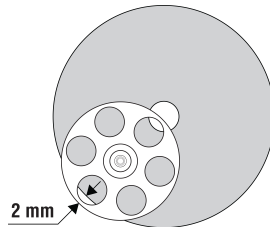


#### 注記

完全自動装置でMD作業面を使用している場合は、取扱説明書の手順を参照してください。

#### 3.1 試料ホルダーの交換

試料はMD作業面の端から2 mm以上はみ出すように配置することを推奨します。



#### 3.2 使用法

このMD作業面は、9～3  $\mu\text{m}$ の粒子径のダイヤモンド製品に使用され、DiaPro Allegro/Largo9  $\mu\text{m}$ とDiaPro Largo3  $\mu\text{m}$ のオールインワン懸濁液との使用に最適

化されています。あるいは、このMD作業面は、従来のダイヤモンド懸濁液やアルコール系または水系潤滑剤とも併用できます。

#### 砥粒

MD作業面を初めて使用する前に、適切な量の研磨剤を塗布してください。その後、定期的に研磨剤を塗布してください。

#### 潤滑剤

MD作業面を初めて使うときは、あらかじめ余分に懸濁液や潤滑剤を塗布してください。

作業中は潤滑剤の量を一定に保ってください。また、研磨剤の効果が低下するため塗布しすぎないようにしてください。

#### 寿命

中央に最も近い六角形が摩耗したらMD作業面を交換します。

### 3.3 適用試験力

直径30 mmの試料に推奨される力は25～40 N です。

- ・ 必要に応じて、試料が小さくなれば力も小さくし、試料が大きくなれば力も大きくしてください。



#### 注記

大きな力を加えると、除去率が上がりますが、試料の変形も大きくなり、MD作業面の製品寿命が短くなります。

### 3.4 回転数

推奨速度は150 rpmです。

研磨装置の能力が対応していれば、最大600 rpmの回転速度でMD作業面を安全に使用できます。

回転速度を上げると除去率は上がりますが、その分より多くの懸濁液や潤滑剤が必要になります。



#### 注記

MD作業面を150 rpmより高い回転速度で使用する前に、研磨装置が安全で安定していることを確認してください。



#### 注記

MD作業面をより高い回転速度で使用する場合は、懸濁液や潤滑剤の流量を適宜調整してください。

### 3.5 MD作業面の取り外し



#### 注意

MD-円板が完全に停止するまで、MD作業面を取り外さないでください。

- MDの端を持って持ち上げ、MD-Discから取り外します。



#### 注記

スチール製の背面を曲げないように注意してください。

スチール製の背面が永久的に曲がっている場合は、MD作業面を破棄します。

## 4 クリーニング

### 4.1 MD作業面のクリーニング



#### 注記

完全自動装置でMD作業面を使用している場合は、取扱説明書の手順を参照してください。

#### 試料作製作業面

- クリーニング中は、MD作業面をMD-Disc上で回転させておいてください。
- MD作業面に水を加えます。
- 柔らかいブラシをMD作業面の中心から端に向かって引きずるように動かします。
- MD作業面をフル回転させて水を除去します。

#### 接触作業面

- MD作業面の裏側を水と柔らかいブラシでクリーニングします。
- 圧縮空気 で表面を乾かします。

### 4.2 MD-Disc のクリーニング

MD作業面の交換時、あるいは接触面に屑が付着し始めるタイミングごとに、MD-Discを十分にクリーニングしてください。



#### ヒント

磁気的に保持された粒子は、MD-Discの接触面に縞模様として現れます。

- わずかに研磨効果のある洗浄液を使用します。

2. ブラシまたは硬いスポンジで接触面を磨きます。
3. 接触面を柔らかいスポンジで拭き、きれいな水で洗い流します。
4. 柔らかい布で表面をしっかりと拭きます。



### 注記

接触面をきれいしておくことが重要です。

磁気特性上、MD-Discは試料作製工程で金属粒子を捕集してしまいます。これらの粒子が腐食すると凝縮します。

## 5 マーキングと保存

防水ペンを使用して、MDの金属製基材の滑らかな部分の空きスペースにアプリケーションデータを書き込みます。コードを覆わないでください。



### 注記

作業面の厚みが変わる可能性があるため、MD作業面の裏側に粘着ラベルを貼らないでください。

### 5.1 保管



### 注記

絶対に濡れたディスクをビニール袋に入れて保管しないでください。

1. 試料が乾燥していることを確認します。
2. MD作業面は風通しの良い場所に保管します。
3. MD作業面を汚染から保護します。
4. MD作業面を使用しないときは、MD-Concert/MD-Concertinoキャビネットなどに保管してください。



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](http://www.struers.com)

---

#### **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.