

ガラス内部の残留応力を可視化

歪検査器

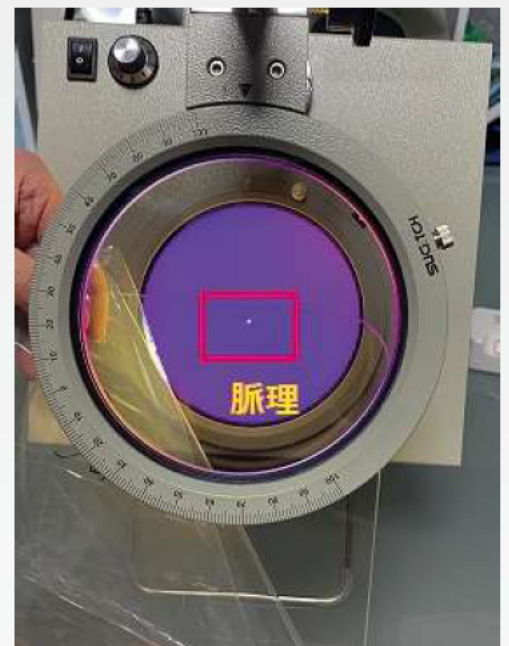
TS-13N

ガラスは製造過程に於いて熱せられ、いろいろな形に成形されます。形状や色がどんなに優秀であっても、十分なアニール（アニール＝適当な温度に加熱し、その温度に保持した後、除冷する作業で、その目的は残留応力の除去、硬さの低下被削性の向上、冷間加工性の改善、結晶組織の調整など）がされていないとガラス内部に目に見えない歪が発生してしまいます。

歪のある製品はちょっとした衝撃を受けただけでも壊れやすく、極端な場合はその不均一性によって自然に湾曲したりクラックを生ずることがあります。歪検査器はこのようにアニールの不完全な製品の歪を容易に見つけることができます。

屈折率の不均衡により発生する脈理まで観察することができるのもこの製品の特徴です。

回転枠には 0° から 100° まで左右に目盛りが振分けてあり、 0° は通常の状態、 90° の位置が最も歪の色が濃く現れます。検品作業では良品限界を探し出し、それを基に回転枠の目盛りを利用して、良品限界品が発色しはじめる数値より低い数値で歪の色が確認できる物は、アニールが不十分と判断できます。（アニール処理が十分であれば歪は見えません、アニールが不十分であるほど色が濃く現れます、また歪は試料によって多少見える色合いが異なります）



理化学ガラス製品の品質検査に最適



利用事例

- ・ 大手バイアル・アンプルメーカー焼きなまし後の品質検査
- ・ X線装置メーカーにおける光源用ガラスの歪検査
- ・ レーザー加工機メーカーによる偏光板の歪検査

製品番号	TS-13N
品名	歪検査器
サイズ(mm)	200x235x371
電源	AC100V-220V
光源	白色LEDライト ライトコントロール付き
倍率	無し

