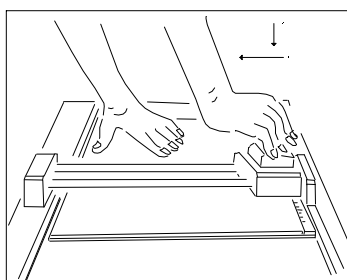
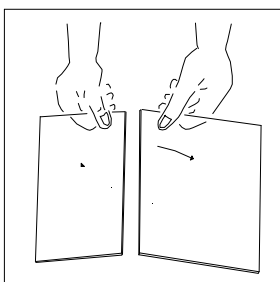


20x20cm プレートの切断方法

- (1) 薄層プレートのガラス面を上側にしてプレートホルダーに載せる。
切断幅はカッター本体の赤マークにホルダー定規を合わせる。

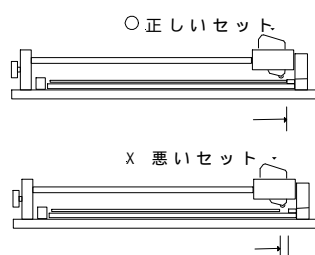


- (2) カッターヘッドを上端 (赤マーク側) まで移動する。
移動の時は中央部を押し込まないように!
左手でプレートがズレないように軽く押え、カッター中央部を右手で下まで完全に押し込み、そのまま手前にゆっくり引いて、キズを付ける。
極端に早く引かないこと! 極端に強く押し付けけないこと!



- (3) ガラス面にキズが付いたならば、プレートホルダーをずらし、薄層プレートを取りはずし、両手で折り曲げて切断する。

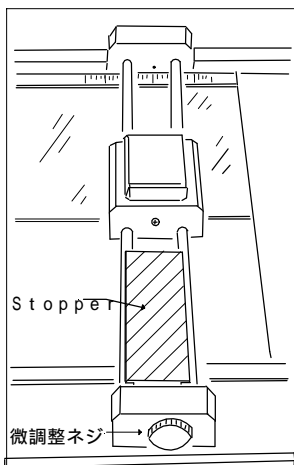
10mm 位の幅で切断する場合は、途中で折れることがあります。
手前で曲げてても完全に割れない場合は、無理をせずに中央部に手を当て、再度曲げて割って下さい。



- (4) ガラスプレートのセット方法

正しいセット:薄層プレートとホルダーは上側 (赤マーク側) へ寄せる。切断開始時はカッター刃先をガラス上に載せる。

悪いセット:カッター刃先がガラス上に載っていない状態から無理に切断すると刃の寿命が短くなります。



10x10cm あるいは 10x20cm サイズのプレートの切断

- (5) 高さ 10cm の薄層プレートはプレートホルダーの定規側に載せる。
ストッパー (10cm 用) を手前に載せ、カッターヘッドの移動距離が上側 (赤マーク側) から 10cm の所で停止するようにする。
操作 (2) ~ (4) と同様にして切断する。

微調整ネジ

切断しようとするプレートが短く、キズを入れる最後に刃先がガラス上からはずれる場合に、微調整ネジの先を出して、カッターヘッドの停止位置を調節して下さい。

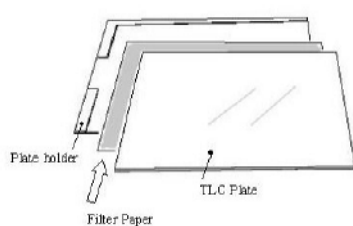
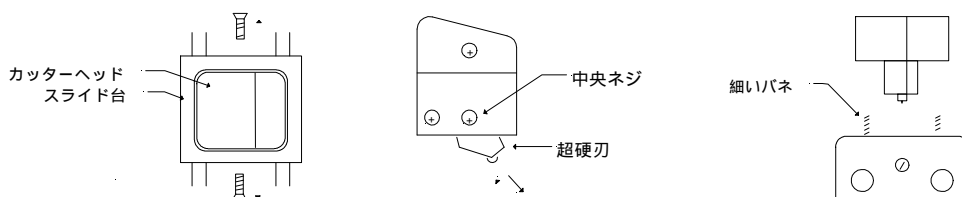
細かく切断する場合

目的の高さに切断してから細かく切断して下さい。一度キズを付けた部分を再度引いたり、交差させて引くと刃先の寿命が短くなります。

超硬刃の交換方法

TLCプレートカッターの刃は消耗品です。切れ味が悪くなった場合は、新しい超硬刃と交換して下さい。

- (1) スライド台の前後のネジをゆるめ、カッターヘッドをはずす。
- (2) ヘッド中央のネジだけをはずし、新しい超硬刃と交換する。
ネジをきつく絞め過ぎないようにする。超硬刃を手で押して、スムーズに動くことを確認する。
- (3) スライド台にカッターヘッドを挿入、指で軽く上下させて定位置にあることを確認する。
- (4) ヘッドを下に押し込んだ状態で前後のネジを絞める。



注意：本プレートカッターは、層厚(0.25mm) + ガラス厚さ(1.25mm)のプレートを良好に切断するように設計されています。セルロースプレートのように層厚の薄いプレートで切断線が入りにくい場合は、薄層プレートとプレートホルダーの間に口紙を1、2枚挿入します。層が厚いプレートを切断する場合はプレートホルダーを使用せずに、薄い紙にプレートを載せて切断して下さい。

製品番号	製品名
2021	交換刃(超硬刃1枚)
2022	交換刃3枚組みセット(超硬刃3枚)
2010	薄層プレートカッター標準セット (カッター本体、 20x20cm / 20x10cm 共用プレートホルダー、 10cm用ストッパー 各1個)

0508

発売元

関東化学株式会社
試薬事業本部器材部

103-0023 東京都中央区日本橋本町3-11-5
TEL 03-3667-6471
541-0048 大阪市中央区瓦町2-5-1
TEL 06-6231-1672

製造元

大成化光株式会社
オーエムラボラトリー

253-0114 神奈川県高座郡寒川町田端1165
TEL 0467-74-4056
FAX 0467-75-2092
URL: <http://www.taiseikako.co.jp/0MLAB.htm/>