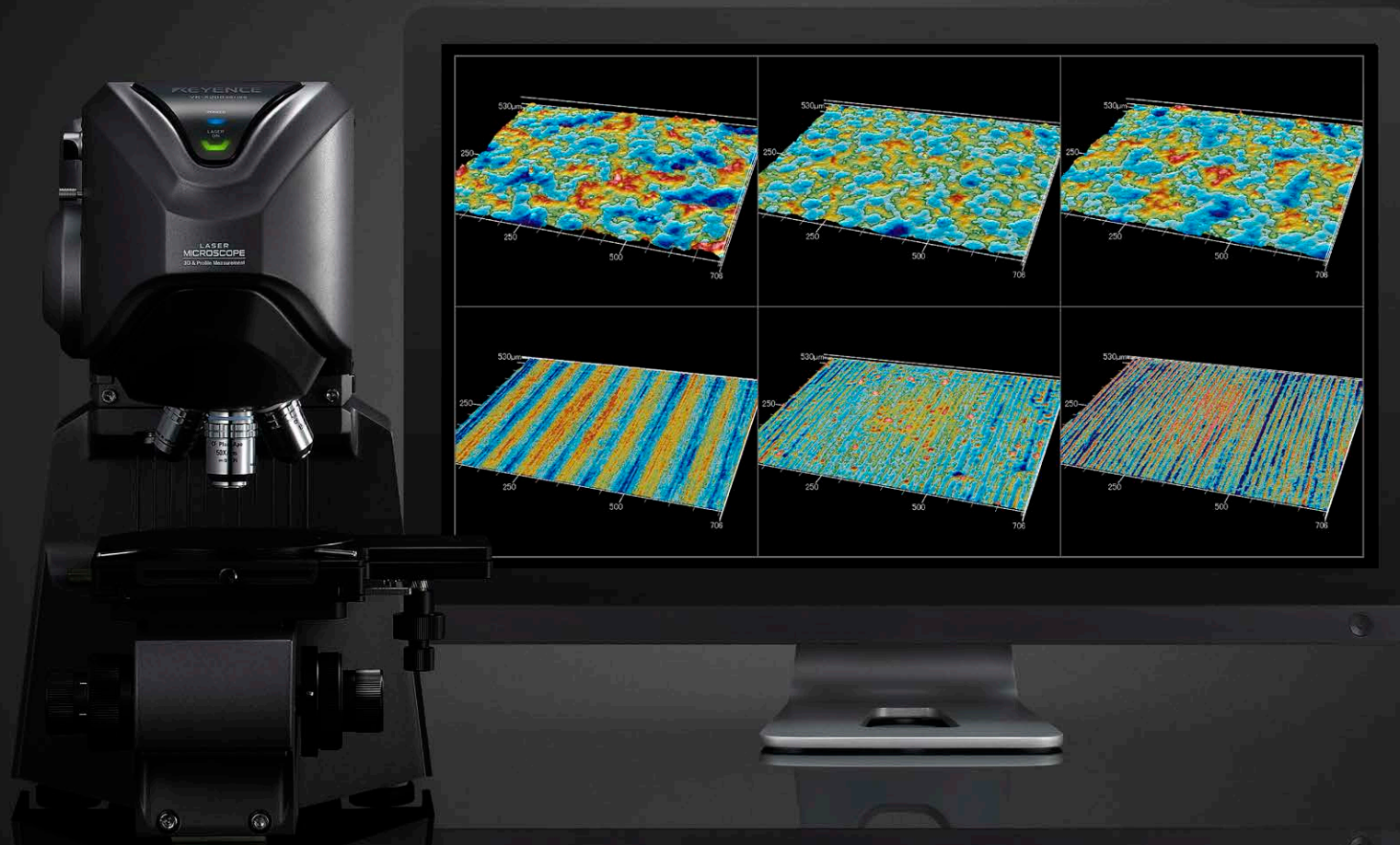


「比較解析」のススメ。



たとえば、
OK品とNG品の
“違い”が、一瞬にして
解析できると
どうでしょう？

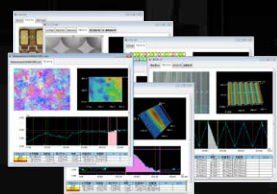
OK品とNG品の表面状態を定量化して比較することで、今までわからなかった“違い”が明確になります。生産効率の改善にもつながる、新しい解析の在り方を生み出す画期的な新機能を搭載しました。

解析自動化ツール『AI-Analyzer』

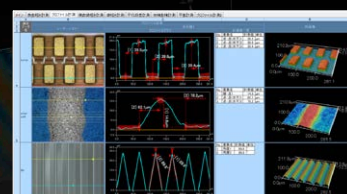
新商品 形状解析レーザー顕微鏡
VK-X250/X150/X120

同条件で比較できる 〈複数ファイル表示ツール〉

複数の解析結果を一度に表示できます。測定する箇所や、高さ・幅のレンジなど、あらゆる設定を一括して反映。異なるサンプルに対して同じ条件で測定できるので、どんな違いがあるかひと目でわかります。



サンプルごと、ばらばらの解析で比較が難しい



必要な項目を並べて、簡単に比較できる

使えるパラメータがわかる 〈表面粗さ視覚化ツール〉

42個の粗さパラメータを利用し、複数サンプルの表面状態を自動比較。差分のあるパラメータがわかります。解析に膨大な時間が必要だった材質・加工・質感・手触りなどの違いを瞬時に定量化します。



見た目が違うのはわかるが、何が違うかわからない



厳選された7つのパラメータの結果を常に表示

「レーザー顕微鏡」のススメ。

従来の形状測定・拡大観察機器と比べてみました。

粗さ計

接触式ならではの問題があります。表面に触針を当てる必要があるため、対象サンプルを限定してしまうなど、さまざまな測定制限や限界があります。



サンプルを傷つける可能性

測りたい場所をうまく狙えない

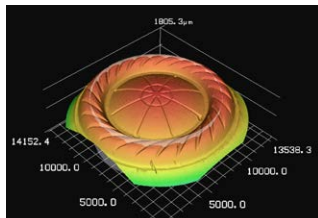
触針の先端径が分解能の限界



〔レーザー顕微鏡なら〕

レーザーで非接触・高精度に測定

非接触なので、サンプルを傷つける心配がありません。測りたい場所を正確に狙える上、高分解能で測定できます。



非接触で測定

測りたい場所を瞬時に計測

スポット径0.2μm

SEM

カラーで観られず、手間もかかるSEMはモノクロ観察しかできません。また、真空引きが必要など時間と手間がかかり、サンプルサイズにも制限があります。



モノクロ観察のみ

前処理・真空引きが必要

試料室に入るサイズまで



〔レーザー顕微鏡なら〕

置いてすぐ、フルカラー観察

大気中で最も高い解像度の拡大観察を、光学顕微鏡のように手軽に観察できます。前処理・真空引きも必要ありません。



16bitカラー観察

前処理・真空引き不要

サンプルを選ばない

光干渉計

測定できるサンプルが限られる。光をよく反射する面でないとは測定が困難です。また、傾き補正が必要な上、光学顕微鏡と同じ水平解像度しかありません。



角度特性が低い

傾き補正が必要

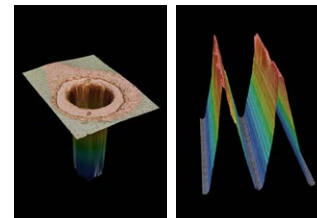
水平解像度が低い



〔レーザー顕微鏡なら〕

凹凸のあるサンプルでも測定

角度特性が高いので、急峻な形状も高精度に測定可能。もちろん、サンプルが傾斜していてもそのまま測定できます。



急峻な形状も低ノイズで測定

サンプルが傾いていても大丈夫

水平分解能が高い