熱間加工 Nd-Fe-B 磁石の微小領域の高感度磁化測定

蓬田貴裕¹, 岡本聡^{1,2}, 菊池伸明¹,北上修¹, Sepehri-Amin Hossein²,

大久保忠勝², 宝野和博², 秋屋貴博³, 日置敬子⁴, 服部篤³

(東北大学¹, ESICMM, NIMS², (株)ダイドー電子³, 大同特殊鋼(株)⁴)

Highly sensitive magnetic measurement for a very small area of hot-deformed Nd-Fe-B magnet

T. Yomogita¹, N. Kikuchi¹, S. Okamoto^{1, 2}, O. Kitakami¹, H. Sepehri-Amin²,

T. Ohkubo², K. Hono², T. Akiya³, K. Hioki⁴, and A. Hattori³

(¹Tohoku Univ., ²ESICMM, NIMS, ³Daido Electronics Co. Ltd., ⁴Daido Steel Co. Ltd.)

<u>はじめに</u>

バルク永久磁石における磁化反転過程は、膨大な数の反転核生成ならびに磁壁デピニングが同 時多発的に進行している.これらの反転核生成や磁壁デピニングの単一のイベントを直接計測で きれば、磁化反転過程機構に関し一層理解が深まることが期待される.その為にはバルクの磁気 特性を保ったまま試料を少なくともミクロンサイズまで微細化し、その磁化を高感度に検出する 必要がある.異常ホール効果 (Anomalous Hall Effect, AHE) 測定では磁化 z 成分に比例するホー ル信号を検出するが、それは原理的に試料サイズに依存しないため、微小領域の高感度磁化測定 に適している.試料に関しては、熱間加工 Nd-Fe-B 磁石を用いることを検討している.熱間加工 Nd-Fe-B 磁石は *c*-面に平行な薄い板状粒子が緻密に配列した特徴的な構造を有しており¹⁾、各粒子 が数百ナノメートルオーダーの大きさであることから加工ダメージの影響を受けにくいものと期 待できる.本研究では、試料を厚さ 5 µm 程度にまで薄手化し、さらに FIB 加工により測定領域を ミクロンサイズにまで追い込んだ上で AHE 測定を行い、一連の加工ダメージの影響ならびに計測 感度などに関する知見を得た.

<u>実験方法</u>

1 mm 角に加工した熱間加工磁石をガラス基板に固定 し、機械研磨により厚さ 5 μm 程度にまで薄手化をし た. 試料の表面には保護層として Ta を 4 nm 製膜し, 電極との最終的な導通には銀ペーストを用いた. この 試料に対し, Fig.1 に示すように, FIB により十字型の 切り込みを入れて, 140 μm の AHE クロスを作製し た. AHE 測定には PPMS (カンタム・デザイン社製)を 用いた.

結果と考察

Fig. 2 に FIB 加工前後の AHE 測定結果を示す. 5 µm まで薄手化しても高感度に磁化曲線が観察されており, FIB 加工前後の磁化曲線に変化が認められないことか ら,加工によるダメージは僅かだと考えられる. 今後は 単一の磁壁のみが存在する 10 µm 程度にまで AHE クロ スを微小化し,磁化反転過程の解明に向けた実験,解析 を行う予定である.

謝辞:FIB加工は東北大学産業連携先端材料研究センタ ー共用機器 Helios NanoLab[™] 600i (FEI 社製)を用い,佐 藤香織氏にご協力頂きました.また本研究は科研費なら びに ESICMM による支援の元で行われた.

4. <u>参考文献</u>

1) J. Liu et al., Acta Mater. 61, 5387 (2013)



Fig. 1 Optical image of microstructured Nd-Fe-B magnet for AHE measurements.



Fig. 2 AHE signals before and after FIB fabrication.