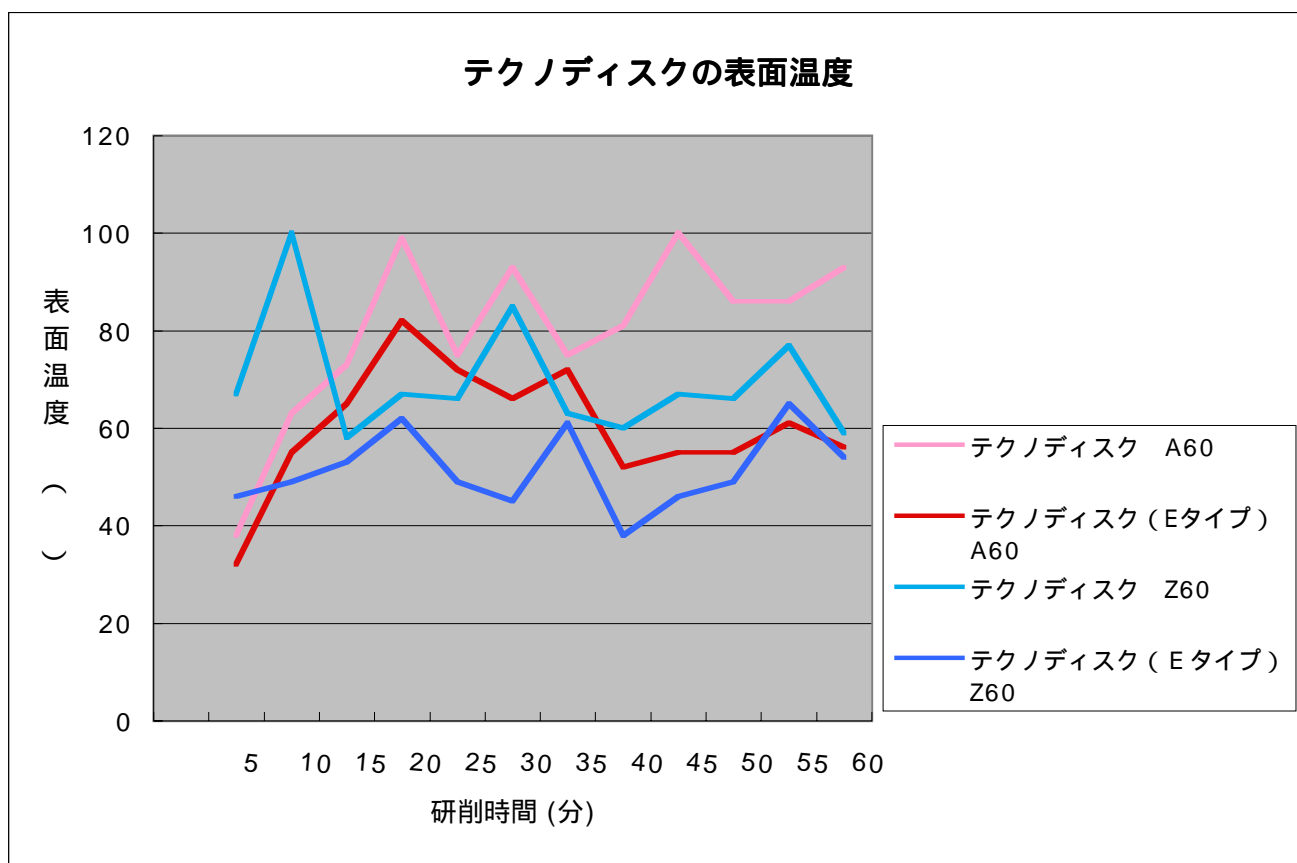


テクノディスクの表面温度

汎用の電気グラインダーでステンレス（SUS304）を研削し、表面温度の比較を数値化しました。テクノディスク（Eタイプ）の表面温度が、従来のテクノディスクに比べ低く、したがって、ディスクやワークへのヤケの発生を抑えられます。

製品名 / 研削時間（分）	5	10	15	20	25	30	35	40	45	50	55	60
テクノディスク A60	38	63	73	99	75	93	75	81	100	86	86	93
テクノディスク（Eタイプ）A60	32	55	65	82	72	66	72	52	55	55	61	56
テクノディスク Z60	67	100	58	67	66	85	63	60	67	66	77	59
テクノディスク（Eタイプ）Z60	46	49	53	62	49	45	61	38	46	49	65	54



使用工具	電気グラインダー、回転数9000rpm
加圧	負荷9A
被研削材	ステンレス SUS304
製品	イチグチ テクノディスク・A #60
	イチグチ テクノディスク・A (Eタイプ) #60
	イチグチ テクノディスク・Z #60
	イチグチ テクノディスク・Z (Eタイプ) #60
温度測定方法	：非接触温度計使用（測定面から100mm間） ：研磨布中央部分測定 ：5分間連続研削後即測定（インターバル5分間）

テクノディスク（Eタイプ）とは。。。
 研磨布羽根のセンター部分を、長短に配置した研磨ディスクです。
 ディスク表面の空冷作用が大きく働き、被研削材へのヤケや
 ディスク本体の目詰まりを防ぎます。