

MD処理で粉体の滑り性向上 異物混入リスクなし+歩留まり向上、洗浄性向上

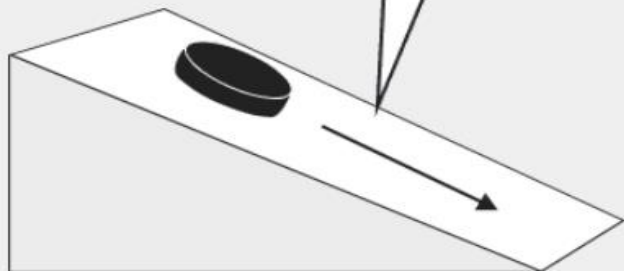
特許

一般的なバフ研磨加工

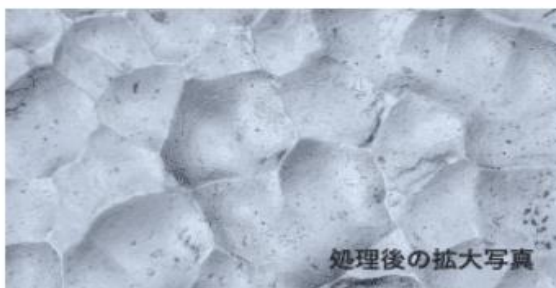


処理前の拡大写真

※ 写真SUS304#400磨きです。
鏡面では張り付いてしまい、高傾斜角度にしないと滑り出しません。



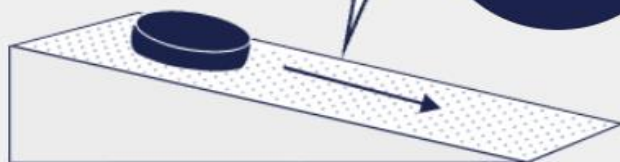
マイクロディンプル処理®(MD処理®)



処理後の拡大写真

細かい凸凹の隙間に空気や油が保持され、無接触到に近い状態となり、低傾角度で物が滑り出します。

※イメージ画像です

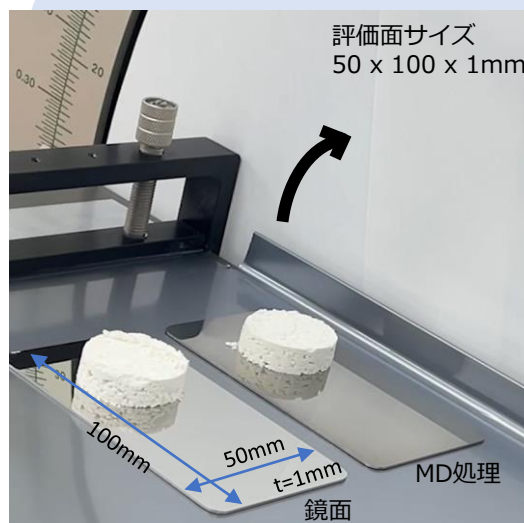


摩擦係数
約**50%**
低減

滑り出し角度の評価試験 ▶▶▶▶▶

評価面を水平状態から連続的に傾斜させ、試料が滑り出した時の角度を測定しました。

項目	試料 -1	試料 -2
試料	薄力粉	
実測重量	平均3.00g	
試験片材質	SUS304#700バフ研磨品	



No.	評価面の表面処理と面粗度			試料 - 1			試料 - 2		
	表面処理	Ra (μm)	Rz (μm)	1回目	2回目	3回目	1回目	2回目	3回目
1	鏡面 (SUS304#700)	0.002	0.01	60°	62°	60°	61°	58°	62°
2	MD処理	0.157	2.23	25°	27°	24°	24°	25°	25°