

グリーティング

八月下旬ですから本来なら残暑おみまいですが、暑さつづきなので、暑中おみまいとさせていただきます。暑も猛暑、炎暑に置き換えたいところです。体調をくずされた方もいらっしゃるのではと案じております。

さて、夏の大きな楽しみのひとつに花火大会があります。日本三大といわれるのが、①100年以上歴史のある秋田県大曲花火大会

②全国の煙火業者が技を競いあう茨城県土浦花火大会

③信濃川兩岸を観覧席とする新潟県長岡花火大会

隅田川花火大会は江戸時代に始まり、今年は4年ぶりの開催でした。約103万人が集い東京の夏の夜の饗宴を楽しみました。

花火は音楽や照明を使った国民総歓喜のエンターテインメントですね。 S.K



花火大会で「わあ」と

歓声上がる人気の花火

日本が世界に誇る「丸い花火」

ドーンと大きな音をたてて星が

飛び散り丸く美しく広がる

(肩書ハナピストの冨木一馬さんの写真を掲載させて頂きました。)

技工情報

◎ チタンの切削研磨について

前回紹介しました様に、チタンは硬いと思われがちですが、内部は金合金のタイプⅢ、Ⅳ相当の金属になります。

又、チタンは粘りの金属になります。

金銀パラジウム合金等は粘りのない金属で、エンジンやタービンの高回転(30,000回転/分)でも、切削は容易に行えます。

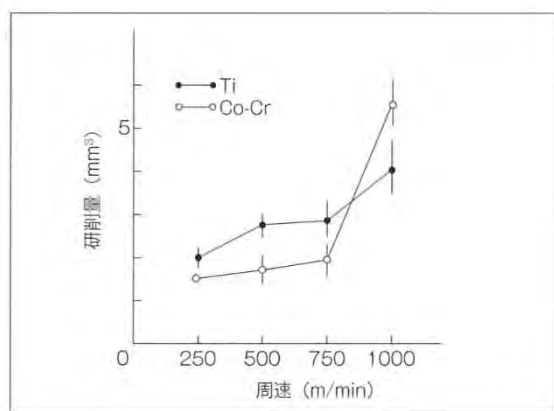
しかし、粘りのあるチタンでは、高速で行うと金属表面を滑ってしまい、この事が「削れない」＝「硬い」というイメージになっていると思われがちです。

回転数を落として(3,000～10,000回転/分)程度とすれば比較的容易に切削する事ができます。

◎ 研磨の手順

現行の用具でも行えます。

比較的低い周速(10,000回転/分)で荷重を増加させた方が周速を上げるよりも効率良く切削量を増加させる事ができます。



切削量の比較 (荷重 100g)

これを見ると特徴的な傾向が表れている。周速を上げてても Co-Cr 合金ほど大きく切削量は上がらない



第2種純チタンを使用した全部金属冠の仕上げ研磨

柔らかいブラシと研磨材を使用し、低中速回転で仕上げる。高速回転での研磨は禁忌である。使用した研磨材はピーマルチソフト(モリタ)。