

グリーティング

IDCへの通勤はほとんど車ですが、電車を利用することもあります。駅から15分位歩くのですが、3つルートがあって、その日の気分次第で道は決まります。ただ10月は決まった道を歩きます。住宅の間を抜けて学校の横を通る道で車はめったに通らないので、あちこち眺めながら進みます。チャイムが鳴り響くことがあったり、トレーニングウェアを着た学生さんが、力強い足音をたてて私の横を通り過ぎてゆくこともあります。学生時代を思い出すひとときです。しばらく行くとどこからともなくいい香りがしてきます。金木犀です。甘い香りに気分が上がり、秋の訪れを感じながら歩くこの道が私の気に入りの10月の道です。

余談ですが、静岡県三島市の三嶋大社には樹齢1200年(!)の天然記念物の金木犀の巨木があって、毎秋香りで満ちあふれるそうです。来年にはその香りを訪ねる旅もいいなと思っています。 S.K



樹齢1200年とは思えない三嶋大社の金木犀の巨木

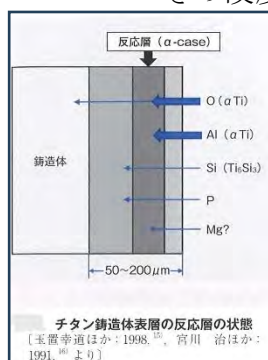
技工情報

◎チタンの研削・研磨性について

非常に硬いというイメージがありますが、実際、アズキャストの鋳造体の表面には、厚い酸化層があります。



その硬度は、200HV程度となります。

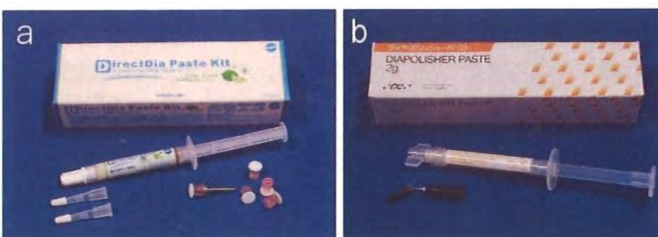


しかし、表面の一層を削除した内部の硬度は150HV程度となります。これは、金合金のダイブⅢⅣに相当する硬度になります。

<研削・研磨に適する物>

Co-Cr合金等と比較しても、通常のホイールでは、

- 1) 研磨効率が悪くなる
- 2) 熱拡散効率が低くなる
- 3) 化学活性度が高くなる
- 4) 研磨材である炭化ケイ素やアルミナ等の砥粒との親和性が大きい為に研磨温度が上昇してしまう



ダイヤモンドペスト。 a: ダイレクトダイヤ、b: ダイヤポリッシャーペスト (GC)

以上の理由より、通常の用具では、効率が悪くなってしまいます。

従って、熱伝導率の大きいダイヤモンドホイール等を用いる事が望ましくなります。

仕上の艶出し研磨も、ダイヤモンドペストを用いるバフ研磨が効率的になります。

その際も回転数をあまり上げずに、押し付ける様にします。