

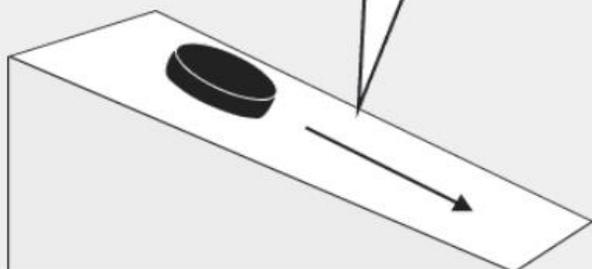
MD処理でフィルムの滑り性向上(フッ素テープの代替) 異物混入リスクなし+管理項目が減らせます

一般的なバフ研磨加工

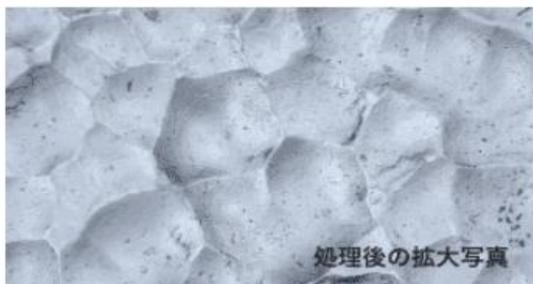


処理前の拡大写真

※ 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。

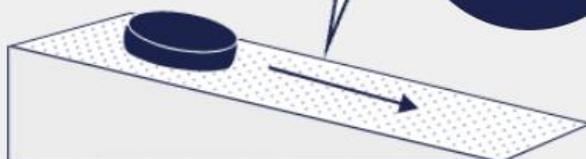


マイクロディンプル処理®(MD処理®)



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、無接触に近い状態となり、低傾角度で物が滑り出します。

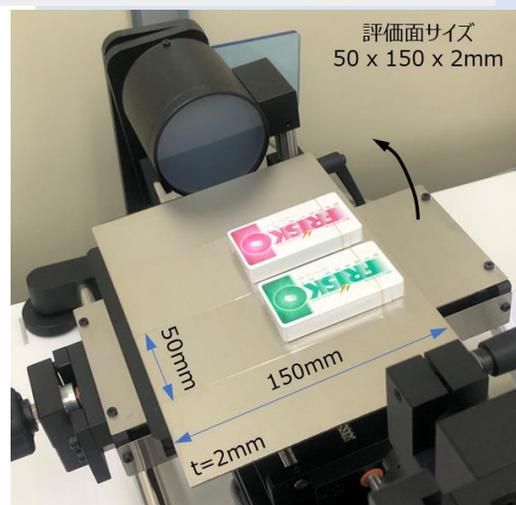


摩擦係数
約**50%**
低減

滑り出し角度の評価試験 ▶▶▶▶▶

評価面を水平状態から1度刻みに傾斜させ、
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	清涼菓子「フリスク」	
実測サイズ	70.5 x 36.7 x 10.9mm (公称値：70×37×11mm)	
実測重量	18.83g	18.68g
フィルム材質	ポリプロピレン	



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	21°	22°	24°	21°	23°	22°
2	MD処理 (MW)	0.31	2.23	13°	13°	13°	12°	14°	13°
3	MD処理 (MH)	2.26	14.05	9°	9°	9°	9°	10°	11°