

赤外線カメラ測定

2010.12.8

群馬県立群馬産業技術センター

目的：加工時の熱の分布を測定し、どの部分の発熱が大きいかを明らかにする。

目標：加工中の工具やワーク、切り子を赤外線熱画像装置により温度の分布を測定する。

結果：

① 切り子の温度（約96℃程度）



② 加工時の温度分布



工具部分が発熱し、工具の回転部やワークは発熱していない。



10:56 切削開始



11:20 (24分後)



11:39 (49分後)

