

## 一般的なビビリとその対策

表6.4 一般的なビビリとその対策

現象	原因	対策
一定間隔のマーク	一般の振動	電動機や砥石のバランスを調べる
一定の広い間隔のマーク	ベルト厚さの不均一	ベルトの厚さ、幅および柔軟性が一樣なものに交換
	遊び車のガタもしくはアンバランス	ガタを取り除く、バランス調整する
一定間隔の長いマーク	砥石のアンバランス	砥石のバランス調整をし直す
	砥石の真円度不良	砥石をツルーイングして、バランスを調整する
短く密接し、一樣な間隔のマーク	砥石軸受けの遊び	軸受けの調整。所要の温度になるまで空運転をする 推力軸受けを調べる
細長く間隔の広いマーク	砥石軸の振れか真円度不良	砥石軸を交換する
長い間隔のマーク	駆動用歯車のバックラッシュ	歯車を交換する。Vベルトの駆動・潤滑状態を点検する
一定もしくは不規則なマーク	推力軸受けの不良	推力軸受けを調べる
間隔一定で狭いマーク	砥石軸ブーリのゆるみ	ブーリを締める
広い間隔で一樣に分布し、やや長い変色したマーク	砥石の目つぶれ、目づまり	粒度の低い砥石または結合度の低い砥石、もしくは組織の粗い砥石を使用する
一般のビビリマーク	ドレッシング不良	ダイヤモンドの先端が鋭利なドレッサを使用し、ドレッサホルダに剛性高く取り付ける
不規則なマーク	センタもしくはセンタ穴不良。振れ止めの調節、配置不良	工作物のセンタの取付け状態、潤滑状態を調べる 振れ止めの再調整、配置の適正化
床の振動と同調しているマーク	床の振動	機械の設置場所の変更、防振基礎（大型機械）またはダンパーを設ける
広い分布の斑点状マーク	砥石の目つぶれ	砥石バランスを調整し、ドレッシングする 砥石作業面に油が付いている場合は除去する
狭く深く、規則正しいマーク	砥石の粒度の低すぎ	粒度の高い砥石に交換する