

センタレス研削・びびり対策

表6.16 センタレス研削におけるびびりとその対策

現 象	原 因	対 策
一般びびり	砥石選択の不適當	粒度・結合度の低い砥石を使用する 砥石のバランス調整をする
	研削作業の不適當	切り込み速度またはスルー速度を低くする
	ドレッシング不良	ドレス送りを速くする
	研削盤の調整不良	軸受け・駆動部等のゆるみを調整する 心高を低くする ブレード角度を小さくする（30° 位が標準）