

センタレス研削・スクラッチ・送りマーク対策

表6.17 センタレス研削における傷・送りマークとその対策

現 象	原 因	対 策
一般的なすじ・傷	研削盤の調整不良	ブレードの汚れ（切りくず・砥粒）・摩耗を修正するために再研削する
	砥石選択の不適當	結合度の高い砥石を使用する
	研削液の不適當	潤滑性の優れたきれいなものを使用する
不規則な明暗のある螺旋	研削盤の調整不良	ブレードの汚れ油を取り除く
	ドレッシング不良	砥石をドレッシングしたのと同じ角度でコントロール砥石をドレッシングする（送り途中での不均一な圧力による曲がりを防ぐため）砥石を出口側に向かって、ごくわずかに勾配を与えるようにドレッシングする
螺旋マーク	ドレッシング不良	研削砥石の入口側から15～25mm入ったところで研削し始めるように砥石をドレッシングする 砥石の端を丸める
	ガイドの調整不足	工作物と同程度の直径のライニングバーを用いてガイド板を工作物接触線と平行にする