

センタレス研削・精度不良対策

表6.18 センタレス研削における精度不良とその対策

現 象	原 因	対 策
真円度不良	砥石選択の不適當	結合度の高い砥石を使用する 砥石のバランス調整をして、再ドレッシングをする コントロール砥石も再ドレッシングする
	研削作業の不適當	最初は軽研削で真円度を良くし、その後、加工能率を上げるようにする
	研削液の不適當	きれいな研削液を多量に供給する
	心高の不適當	3角、5角などの等径楕円の場合は心高を高くし、多数角の花びら円の場合は心高を低くする
円筒度不良	コントロール砥石の不適合	工作物がつづみ形の場合は傾斜角を大きくする 工作物がたる形の場合は傾斜角を小さくする
	ガイドの調整不足	入口と出口のガイド板を砥石と平行にする