

円筒研削・長いスクラッチ対策

表6.9 円筒研削における長いひっかき傷とその対策

現象	原因	対策
幅が狭くて深い一定な傷	砥石選択の不適當	高い粒度の砥石を使用する
不規則な幅の広い傷	砥石選択の不適當	結合度の高い砥石を使用する
広い間隔の斑点状のマーク	砥石作業面が不適當	砥石のバランス調整を行い、ドレッシングをする（目つぶれまたは油浸部分がある）
不規則なマーク	ベルトのぼらつき	ベルトを交換する
	機械に付着したじん埃の混入	工場の清掃。集塵機の設置
孤立した深い傷	ドレッシング不良	先端の鋭利なドレッサでドレッシングする ドレッシング後、作業面に研削液をかけ、洗浄する
	研削液の不適當	有機質結合剤に対して強すぎるアルカリ性の研削液を使用した場合、ソーダを減らすか、研削液を変える
いろいろな長さの不規則なマーク	研削液の不適當	有効なフィルタを設置する タンクを頻繁に掃除する
砥粒の傷	砥石選択の不適當	高い粒度または結合度の高い砥石を使用する
	ドレッシング不良	ドレス切り込みを小さくし、ドレス送りを遅くする
	研削条件の不適當	前加工の砥石マークを除くため、はじめは工作物速度と送り速度を高くして、その後、送り速度を低くしてスパークアウトを行う