

円筒研削・ねじ状のマーク対策

表6.10 円筒研削におけるねじ状のマークとその対策

現象	原因	対策
細かいねじ状のマーク	ドレッシング不良	ドレッサを交換する。ドレス切り込みを小さく、ドレス送りを遅くする。ドレッサの取付けを確実にする。ドレッシングの最後の送りを研削時の送りと反対方向にする。ドレッサを砥石回転方向に対し15°、横向きに30°傾けて取り付ける。砥石の両端面角部を丸める
	研削作業が不適當	砥石の端が片当たりするのを避ける。砥石切り込みを小さくする。工作物1回転当たりの送り速度を低くする。レストを設置する
不規則線上のマーク	送り駆動部の摩耗	ガタをなくす 摩耗部分を交換する
工作物送りに相当する螺旋模様	心の振れ	工作物センタを調べる
	ドレッシング不良	砥石と工作物接線上にドレッサを確実に取り付ける ドレッサを砥石回転方向に対し3°下向きにする 砥石両端面角部を丸める