

円筒研削・目づまり対策

表6.13 円筒研削における目づまりとその対策

現象	原因	対策
切りくずが付着 または気孔に つまっている (目づまり)	砥石選択の不適當	粒度の低い・組織の粗な砥石を使用する もっと破碎しやすい砥粒を選択し、作業面を研削液で洗淨する
	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 ドレス切り込みを大きくする ドレッサ送り速度を高くする
	研削液の不適當	希釈倍率の大きな研削液を多量に供給する
	研削作業の不適當	工作物速度・送り速度を高くする 砥石回転数・外径・厚さを小さくする 切り込みを大きくする