

円筒研削・精度不良対策

表6.14 円筒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	回し金の駆動力が不均一	回し金と工作物の間に緩衝物を入れる
	一般の真円度不良を参照	
円筒度不良	研削盤の調整不良	摩耗部分の修理・交換
	一般の円筒度不良を参照	