

一般的な傷・送りマークとその対策

表6.5 一般的な傷・送りマークとその対策

現象	原因	対策
孤立した深い傷	砥粒の異常脱落	硬く作用する砥石を使用する 劈開性の良い砥粒を使用する
	ドレッシング不良	鋭利なドレッサでドレッシングする ドレッシングした後、竹べらなどで作業面を払う
	粒径の大きな砥粒 または異物の混入	ドレッシングをし直すか、砥石を交換する
	砥石フランジの ゆるみ	砥石とフランジ間に適切なパッキンを入れて締め、 取付けボルトを順序よく、平均に締める
	レジノイド砥石、ラ バー砥石の劣化	ソリューションタイプの研削液を使用しない 夏期の研削液の上昇を冷却装置等で防ぐ pH（アルカリ性）の限度を9までとする
不規則な傷	研削液の不適當	濾過装置、とくにタンクや砥石カバーの内側の掃除 と点検をする
	ごみ	集塵装置の機能や作業環境の整備点検を行う
市松模様	研削作業の不適當	砥石に工作物を過度に押し付けない 砥石の作用硬さを軟らかく作用させる 研削液を大量に平均に供給する
砥粒の傷	結合度の低すぎ 粒度の低すぎ	粒度の高い砥石または結合度の高い砥石を使用する
	ドレッシングの不適當	ドレッシング切り込みと送りをともに小さくする
細かいねじ状の マーク	ドレッシングの不適當	ドレッサを交換する。ドレス送りを小さく一様して、 かつ送りも小さくする。ドレッサを砥石回転方向に 15° 傾け、ホルダに確実に取り付ける。最後のドレス 送りは、研削送りと反対方向にする。砥石の端面角部 を丸める
	研削作業の不適當	砥石の端面が工作物に食い込まないようにする 研削抵抗が小さくなる条件で研削し、砥石が研削抵抗 で傾かないように、振れ止めなどの数を増やす。テー プル送り速度を低くする、またはストローク毎に多少 変える
ねじ状の送り マーク	砥石端面の当たり	砥石端面角部を丸くする
	粒度選択の不適當	粗研削でもう少し高い粒度の砥石を用い、仕上げ研削 には比較的粒度の低い砥石を使用する。そして砥石切 り込みと送りを順次小さくし、スパークアウトを行う
	センタ合わせ不良	センタの心合わせまたは砥石軸と工作物の心合わせの 点検をする