

36-10 研磨レス超平滑研削法の開発（第1報） －その考え方と一、二の実験的検討－

知能生産システム工学科 教授 安井 平司

研削仕上面粗さ生成機構を、理論的かつ実験的に検討し、従来のトラバース研削法が、研削方向平行に研削後、間欠的に研削方向直角に工作物を送ることを繰り返しながら研削していくのとは逆に、工作物を研削方向直角に送り、次いで、間欠的に研削方向平行に送ることを繰り返していく「超平滑研削法」を開発した。本方法により、粒度140の粗粒ダイヤモンド砥石で、超硬合金仕上面粗さ30nm(Ry)[5nm(Ra)]を得ることが出来た。

（精密工学会誌、vol.69、No.12、pp.1713-1717 2003.12）