

新概念超平滑立軸研削盤における研削特性の検討

—超硬合金研削における除去速度が仕上面粗さに及ぼす影響—

大学院自然科学研究科	教授	安井 平司
大学院自然科学研究科	後期課程	坂本竜司郎
大学院自然科学研究科	前期課程	吉村 拓郎

遊離砥粒加工法に匹敵する超平滑な仕上面を得る研削加工法として超平滑横軸研削加工法が開発され、各種工作物材料の超平滑研削においてその有用性が示された。しかし、超平滑横軸研削加工法は加工能率が小さいことが問題であった。本報では、さらなる高能率化を目指し開発された新概念超平滑立軸研削盤を用いて超硬合金の超平滑研削加工を行い、除去速度と仕上面粗さの関係を検討した。

2007 年度精密工学会秋季大会学術講演会講演論文集 pp.307-308. 2007.09