

新概念立軸超平滑研削法におけるアルミナセラミック の研削特性の検討

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	葭原 俊一

先の研究で、遊離砥粒研磨加工に匹敵する仕上面粗さが得られる固定砥粒研削加工法として、新概念超平滑研削法を開発した。本研究では、精密機械部品として使用されているアルミナセラミックに超平滑研削法を適用した場合の研削特性に及ぼす砥石切込み量の影響を検討した、砥石切込み量を小さくすることで、2次元最大粗さで、 $Hr(2D) = 1.33 \text{ mm}(Rz)$ を下回る平滑な仕上面を得た。

2007年度精密工学会九州支部長崎地方講演会講演論文集, pp. 71-72. 2007.12