

39-21 新概念超平滑立軸研削特性の検討

研削液の希釈倍率が超硬合金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	前期課程	古屋 晶吾
大学院自然科学研究科	前期課程	山本 雄記

従来の研削加工法は、研削方向に直角方向の仕上面粗さの向上が困難であった。そこで新概念に基づく超平滑研削法を考案した。そして、その有用性を確認したが、加工能率の向上が大きな課題であった。このことから、加工能率を大幅に向上し得る超平滑立軸研削法を開発し、各種材料の平面加工に有用であると示した。本報では、引き続き、超平滑立軸研削法を超硬合金の平面研削加工に適用し、研削液の希釈倍率が仕上面粗さに及ぼす影響を検討した。その結果、高希釈倍率が有用であることがわかった。

2006年度精密工学会春季大会学術講演会講演論文集, pp.581-582, 2006.03.