

38-9 高切込み超平滑研削法の検討 —ガラスの場合—

知能生産システム工学科 教授 安井平司
大学院自然科学研究科 前期課程 山本雄記
大学院自然科学研究科 前期課程 宮本謙輔

先に、新概念に基づき開発された超平滑研削法について、粗粒ダイヤモンド砥石を用いて、その有用性を示し、各種研削条件における研削特性を検討した。また、炭化けい素ファインセラミックスの高切込み超平滑研削加工をおこない、砥石切込み量が研削仕上面粗さおよび、研削抵抗に及ぼす影響を実験的に検討した。本報はガラスの超平滑研削法において、砥石切込み量が仕上面粗さを始めとする、研削特性に及ぼす影響を実験的に検討した。

(2005年度精密工学会秋季大会学術講演会講演論文集, pp.1155-1156, 2005.9)