

〔知能生産システム工学科〕

36-9 粗粒ダイヤモンド砥石によるファインセラミックスの延性モード高平滑研削（第2報）

－ 延性モード研削に及ぼす砥石周速度の影響 －

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	松 永 郁 夫
大学院自然科学研究科	前期課程	鶴 崎 美智子
知能生産システム工学科	講 師	坂 本 重 彦

粒度#140の粗粒メタルボンドダイヤモンド砥石でホットプレス炭化けい素を、20m/s から85m/sまでの砥石周速度で平面研削し、延性モード研削に及ぼす砥石周速度の影響を検討した。砥石周速度を速くすると、研削機構的には、より大きな速度比で、また、研削作業的には、より速いテーブル速度で、工作物全面が高平滑延性モード研削面になり、延性モード研削を行うための研削加工能率を向上できる。

（精密工学会誌，vol.69，No.11，pp.1595-1599 2003.11）