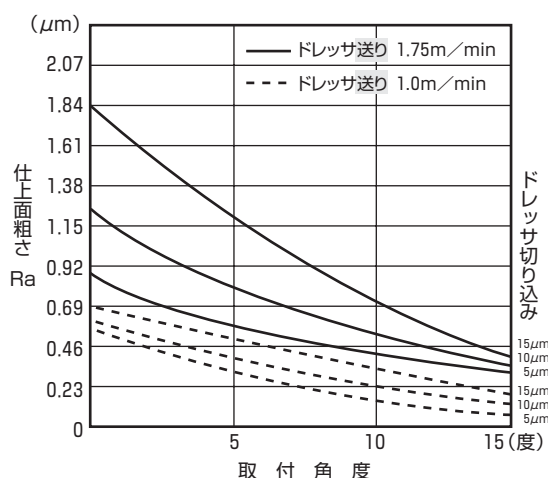
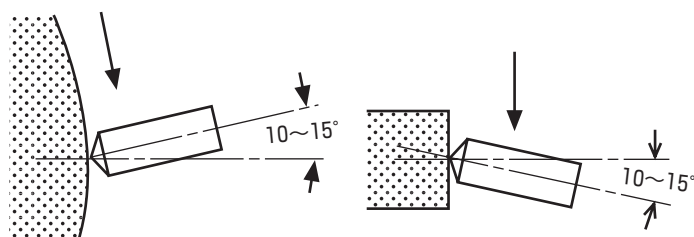


●ドレッサの取付角度

研削砥石の回転方向とドレッサの送り方向に対して、それぞれ10°～15°の取付角をつけてドレッサの先端が当たるように取付けます。

また取付角は0°の時に仕上面粗さが粗く、取付角が大きくなるに従って仕上面粗さが細くなりますが、この取付角は研削盤によって決められています。



●送り速度の決め方

被削材の面粗度はドレッサの送り速度によって大きく変化します。

標準的な送り速度は次のように決めてください。

$$F = \frac{d \times N}{2.5 \times 1,000}$$

F: ドレッサ送り速度(mm/min)
d: 砥粒の平均粒径(μm)
N: 砥石回転数(min⁻¹)

粒度 (F)	30	36	46	54	60	70	80
砥粒径 (μm)	590	500	350	297	250	210	177
粒度 (F)	90	100	120	150	180	220	
砥粒径 (μm)	149	125	105	74	62	53	

※砥粒を球と仮定し、その直径がJISR6001表2の一定量以上留まらなければならない標準フルイの寸法に等しいと仮定したもの。

●切り込み量の選び方

送り速度と同様に研削性能に大きく影響します。

粗ドレッシングの場合でも0.03mm以下とし、一度に大きく切り込むことは避けてください。

切り込み量の大きい場合は研削油を十分に供給し発熱を防ぐようにしてください。

切り込み	5μm～9μm	10μm～30μm	31μm～
砥石作業面	微細破碎	正常破碎	脱落砥粒が多く粗い作業面
用途	比較的平滑な精密研削	仕上研削	粗研削、研削量が主目的のもの

●一般砥石のドレッシング・トラバース速度と仕上面

仕上面	6μm	3μm	2μm	1μm
単石ドレッサ(mm/砥石 rev)	0.2	0.1	0.06	0.04

※研削条件でこの数値は変化する可能性があり、あくまでも参考値です。