

シーズ名	超砥粒研削ホイールのツルーイング	分類：4
所属 / 職 / 氏名	工学部 機械システム工学科 教授 水野 雅裕 / 技術専門員 三船 英伸	
キーワード	接触放電、ツルーイング、ドレッシング、プロファイル研削	

どんな技術？

一言アピール

プロファイル研削加工用ホイールの刃先を簡単に鋭くすることを可能にしたツルーイング装置

プロファイル研削用ホイールの刃先を鋭くするためのツルーイング装置を開発した。

図1に原理を示す。二重リング形回転電極を構成している外輪電極と内輪電極に直流電圧を与え、これを回転させながら導電性研削ホイールに接触させることでツルーイングを行う。

図2はシステム全体の写真である。本体は64(W)×80(H)×187(D)と、扱いやすい大きさになっている。

図3は#2000の導電性レジンボンドダイヤモンド研削ホイールに対してツルーイング形状の一例（溝加工して形状の一例（溝加工して得られた刃先られた溝の断面形状）である。6μm程度の鋭い刃先半径が得られている。

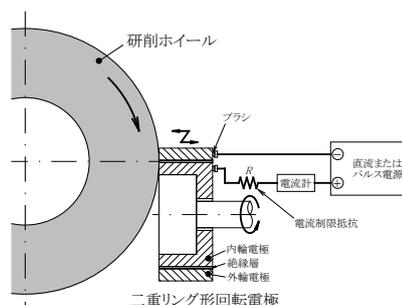


図1 ツルーイングの原理



図2 システム全体の写真

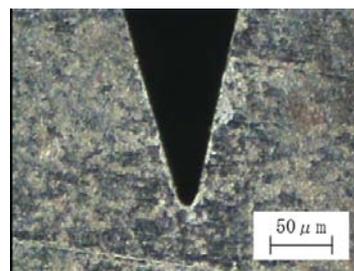


図3 刃先形状の一例

何に使えるの？

コネクタ等の微細で複雑な形状の部品を作るための金型の加工に使える。

関連特許	特開2002-86356
関連資料等	砥粒加工学会誌、Vol. 48, No. 11, pp. 641-646, 2004. http://www.mech.iwate-u.ac.jp/~iyama/