軸受の製造工程の課題と提案

外輪

熱間鍛造 → 素材研削 → 旋削 → 冷間鍛造 → 旋削 → 熱処理 → 幅研削 → 外径研削 → 軌道面研削 → 軌道面超仕上げ → 完成

工程	幅研削（素材研削）	外径研削（素材研削）	幅研削	外径研削	軌道面研削	軌道面超仕上げ
特徴	ワークが生材 取り代が多い	ワークが生材	砥石とワークの接触面積が大きい	砥石が摩耗し形状が変化する	研削油が研削点に入りにくい	高品位が要求される
課題	砥石寿命が短い 研削焼け	砥石寿命が短い 表面粗さの悪化	研削抵抗の上昇 目詰まり	砥石偏摩耗による ワーク精度のばらつき	研削焼け	表面粗さが安定しない
ご提案						
砥石とドレッサの組み合わせ	ネオエポックス（一般砥石） LL単石 ドレッサNEO	タフエース（一般砥石） LLニード ドレッサNEO グリット ドレッサ CXE砥石（一般砥石） LLニード ドレッサNEO	フラッディ（一般砥石） LL単石 ドレッサNEO BRZホイール（CBNホイール）	タフエース（一般砥石） LLニード ドレッサNEO グリット ドレッサ CX砥石（一般砥石） LLニード ドレッサNEO VN1（CBNホイール） メタルロータリー ドレッサ BUT・BCL（CBNホイール）	ライフキング（一般砥石） Gシャープ（ドレッサ） I-Queen（CBNホイール） LLロータリー ドレッサ	キーンストーン（一般砥石） ラッパーくん（一般砥石）
研削油	SEC-X(K)（水溶性）	SEC-X(K)（水溶性）	SEC-Y（水溶性）	SEC-Y（水溶性）	SEC-Z（水溶性）	SF68（不水溶性）
濾過装置	エポック セパレーター	エポック セパレーター	エポック セパレーター	エポック セパレーター	エポック セパレーター	プリコート フィルター