

4-1 ツルージングとドレッシング

1) ツルージングとドレッシング

ツルージングとは、ホイール使用面の振れ取り、形状修正をする作業のことです。
ドレッシングとは、目づまり及び目つぶれしたといし面を排除し、新しい鋭い切刃を出す作業のことです。

2) ツルージングとドレッシング用工具

- ①ドレッシング専用工具
 - ドレッサ用スティックといし
- ②ドレッシング・ツルージングができる工具
 - 単石ドレッサ
 - フォーミングドレッサ
 - 多石ドレッサ
 - インプリドレッサ (ニブドレッサ)
 - 角柱ドレッサ
 - ロータリドレッサ
 - ブレーキドレッサ
- ③ツルージング専用工具
 - 電着ブロック・アーバー

4-2 ドレッサのタイプ別の特徴

1) ドレッシング用スティックといし

ダイヤモンドホイール、CBN ホイールのドレッシング (目立て) 用として、広く使用されています。

長さ	幅	厚さ	仕様
100	20	20	GC 220 G
100	20	20	GC 320 G
100	20	20	GC 600 G
100	20	20	WA 220 G
125	20	25	WA 220 G



2) 単石ドレッサ・フォーミングドレッサ

1個の天然ダイヤモンドを種々の方法でシャンクに取り付け、研削といしのツルージングとドレッシングに使用されます。用途及び機械的にダイヤモンド先形状やシャンク形状・寸法の種類が多種あります。通常性能を表す意味で ct(カラット) が用いられるが品質面も重視されます。

- ・ダイヤモンドの質量：1ct は 0.2 g
- ・品質面：AA 級 (クリスタル級)・A 級・B 級 (標準) C 級・D 級
- ・ダイヤモンド形状：6 面体・8 面体・12 面体等種々有り修正の可否が決まる。



1-1

研削加工

1-2

ダイヤモンド
・
CBN ホイール

1-3

研削といし

1-4

ツルージング
と
ドレッシング

1-5

不織布研磨材
/
研磨布紙

1-6

研削油剤

1-7

研削作業中に
起こる欠陥と
その対策

1-8

といし選択表

1-9

安全な取扱い
と災害予防に
ついて

1-10

研削作業に
関する法令