

故障對策

現象	磨削聲音突然變高
對策	• 調快砂輪的綫速(增大 V/v) • 減少磨削余量 • 減小磨削的切入量和進給量 • 增大修整器的安裝角度 • 減小修整的切入量和進給量 • 增加研削油供給量，或提高供給壓力

現象	磨削聲音突然變低
對策	• 調快砂輪的綫速(增大 V/v) • 減少磨削余量 • 減小磨削的切入量和進給量 • 增大修整器的安裝角度 • 減小修整的切入量和進給量 • 增加研削油供給量，或提高供給壓力

現象	磨削聲音時高時低
對策	• 減小磨削的切入量和進給量

現象	工件有進刀痕跡
對策	• 調慢砂輪的綫速(減小 V/v) • 減少磨削余量 • 減小修整的切入量和進給量 • 增加研削油供給量，或提高供給壓力 • 讓工件和砂輪軸保持平行

現象	加工變質層厚
對策	• 調慢砂輪的綫速(減小 V/v) • 減少磨削余量 • 減小磨削的切入量和進給量 • 增大修整的切入量和進給量 • 增加研削油供給量，或提高供給壓力

現象	切削鋒利度降低
對策	• 調慢砂輪的綫速(減小 V/v) • 減少磨削余量 • 增大修整的切入量和進給量 • 增加研削油供給量，或提高供給壓力

現象	磨削比降低
對策	• 調快砂輪的綫速(增大 V/v) • 減少磨削余量 • 減小磨削的切入量和進給量 • 增大修整器的安裝角度 • 減小修整的切入量和進給量 • 增加研削油供給量，或提高供給壓力

現象	產生磨削燒傷
對策	• 調慢砂輪的綫速(減小 V/v) • 減少磨削余量 • 減小磨削的切入量和進給量 • 增加研削油供給量，或提高供給壓力 • 使用潤滑性、滲透性良好的研削油

現象	產生彎曲(平面磨削)
對策	• 減少磨削余量 • 增加研削油供給量，或提高供給壓力 • 使用潤滑性、滲透性良好的研削油

現象	加工面粗糙
對策	• 調快砂輪的綫速(增大 V/v) • 減少磨削余量 • 減小磨削的切入量和進給量 • 經常修整 • 增大修整器的安裝角度 • 減小修整的切入量和進給量 • 將研削油的稀釋液調整為高濃度 • 調整砂輪的平衡

現象	尺寸精度不佳
對策	• 調慢砂輪的綫速(減小 V/v) • 減少磨削余量 • 減小磨削的切入量和進給量

現象	圓度不佳
對策	• 改變磨削周期 • 對中心孔進行修整磨削 • 更換新的修整器

現象	外圓度不佳
對策	• 改變固定裝置的位置 • 調整加工端面的超程量 • 調整加工台的旋轉裝置 • 更換成大顆粒修整器

現象	產生不規則刮痕
對策	• 增大修整器的安裝角度 • 減小修整的切入量和進給量 • 清理研削油周圍

現象	產生螺旋狀刮痕
對策	• 牢固安裝修整器 • 修整後立即進行砂輪倒角

現象	產生單道刮痕
對策	• 調快砂輪的綫速(增大 V/v) • 減少磨削余量 • 減小磨削的切入量和進給量 • 增加研削油供給量，或提高供給壓力 • 更換成頂端鋒利的修整器

現象	以一定的間距產生振紋
對策	• 減小磨削余量 • 經常修整 • 牢固安裝修整器 • 修整後立即進行砂輪倒角 • 將研削油的稀釋液調整為高濃度 • 增加研削油供給量，或提高供給壓力 • 調整砂輪的平衡 • 將砂輪牢固地安裝到法蘭上

現象	產生均勻振紋
對策	• 減小外部和設備的振動 • 調整砂輪的平衡 • 調慢砂輪的綫速(減小 V/v) • 減小磨削余量 • 減小磨削的切入量和進給量 • 增加研削油供給量，或提高供給壓力

現象	產生不規則振紋
對策	• 減小修整的切入量和進給量 • 清理研削油周圍