

## 技術相談

【問】側面研磨機で仕上げたステライト盛金のこを使っていますが、ほかの工場に比べ挽き面の毛羽立ちが多く、この使用回数も少ないように思えます。なぜでしょうか。

(K市, H生)

【答】挽き面の毛羽立ちは、すでにご存じのように、この歯の切味不良によるものです。したがって、切味を左右するアサリ角度の確認と歯先のカケの有無を調べる必要があります。

アサリ角度は、側面研磨機の砥石角度で決まりますから、砥石角度の調整と、ときどき砥石の研削面を修整しなければなりません。また歯先のカケは、ステライトの材質にもよりますが、多くは必要以上の温度による盛金で、カケを生じやすく

していますから、使用するステライトの材質に適した温度で盛金するよう心掛けて下さい。

次にアサリの使用回数ですが、新バチのアサリ幅とか、カケ歯の発生量、歯先の研削方法の条件によって異なり、ほかの工場との比較は難しいでしょう。またステライトを再度盛金するとき、バチ出し作業に差し支えないよう、残っているステライト層より若干多目に研削するわけですが、この研削量の多少がこの歯の寿命に影響することになります。

したがって研削量を可能なかぎり少なくする方法もありますが、最初ステライト盛金するときに、全部の歯に施さず1枚おきにして、再加工の際には残りの歯にステライトを盛金するという方法もあります。

(林産試 製材試験科)