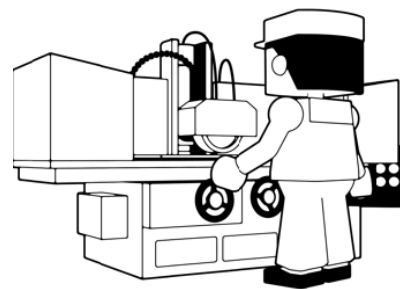


## デモ加工・テスト加工前に必ずお読みください

### 効果が出ない場合 研削編



#### ① 十分な注水が行われない場合

加工中に火花が出るのはNGです。

UFBを使用して加工中に火花が出ることはありません。

ノズルの調整、流量調整が必要です。

#### ② 濾過不足

フィルターの目が不揃いでしかも荒いペーパーフィルターでは、脱落した砥石は十分な処理ができず、ワークと砥石の間に噛みこみトラブルの原因となります。

防止方法として研削液を入れ替えてタンク内の掃除をお勧めいたします。

#### ③ ピッチ加工からトラバースへの変更に伴う

- |             |        |
|-------------|--------|
| 3-1 砥石形状の変更 | } 別紙参照 |
| 3-2 ノズルの変更  |        |

#### ④ 砥石のグレート変更

従来の加工より目詰まりが少なくなる場合、目詰まりがひどくて加工できなかった砥石が使用できたり、硬さ、集中度などの変更が必要となります。

#### ⑤ 非常に消耗しやすい砥石を使用している場合

研削加工において研削やけ、もしくはバリの発生を防ぐなどの目的で加工中に目詰まりしない様に砥石を自然脱落させている場合、ほとんど目詰まりが発生していないため効果を感じにくいです。