

月刊 トライボロジー

THE TRIBOLOGY

2016 **10** No.350



特集

自動車のトライボロジー
切削加工技術

11月17日(木)～22日(火)に「JIMTOF2016」に出展します
東京ビッグサイト 西ホール ブース「W4050」

インデックステーブル式自動ブラスト機「BR4-6T-210」
厚地鉄工



工などに利用されている。シリンダー内面にクロスハッチと呼ばれる独特な表面テクスチャを形成することで、表面に油を保持することが可能になり、摺動面・潤滑面の加工に適合する。

ブラトーホーニング加工は、ホーニング加工の仕上げとしてクロスハッチが形成された表面を平滑化するもの。通常のホーニング加工よりも平滑な面を得ることができる。

この内面仕上げはエンジンの性能を左右する重要な研削加工であるため、近年、大いに注目されている。この日の講演会ではこのホーニング加工をテーマに4人の講師を招いて、以下のとおり講演を行った。

「自動車エンジンのシリンダーボアに要求される表面性状と今後のホーニングへの要望」白木敏文氏(日産自動車)

「ブラトーホーニング加工面の表面粗さ評価手法の研究について～ブラトー表面に最適化された粗さパラメータとロバストフィルタ～」吉田一朗氏(法政大学)

「内径ホーニング盤の現状と今後の展望」澤井健太氏(トヨーエイテック)

「超音波振動援用による高性能ホーニング加工」水谷秀行氏(中部大学)

イベントセミナー

ホーニング加工をテーマに講演会を開催

砥粒加工学会

砥粒加工学会の次世代固定砥粒加工プロセス専門委員会は8月26日、精密工学会 超砥粒ホイールの研削性能に関する研究専門委員会と共同で、東京都千代田区の埼玉大学東京ステーションカレッジで「ブラトーホーニングの最新動向～機能面創成・潤滑面創成としての研削加工～」を開催した(写真)。

ホーニング加工とは、ホーンと呼ばれる砥石を一定の力で円筒内面に押し当てながら行う研削加工法。自動車のエンジンなど内燃機関のシリンダーの仕上げ加