技術セミナー　関連部署にご回覧ください

シリコンウエハーのダイシング・難削材研磨加工・プロファイル加工に注目

研削加工の高品質化・長寿命化ノウハウ

ー1級技能士が、【現場で使える研削技術】を伝授!ー

日時 2019年3月27日(水) 10:00〜17:00
(9:30受付開始、休憩 12:30〜13:30)

会場 日刊工業新聞社 大阪支社 セミナー会場
(大阪市中央区北浜東2−16)

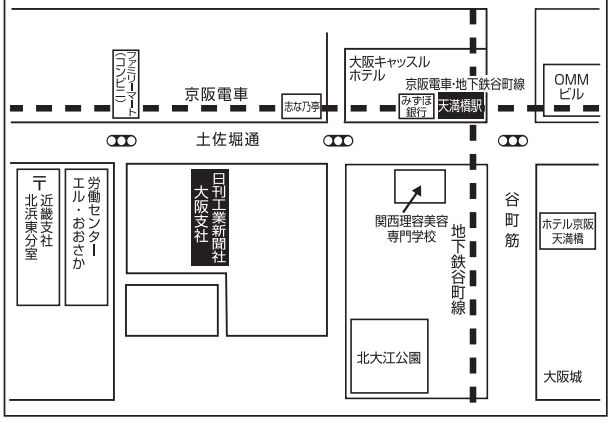
主催 日刊工業新聞社

受講料 43,200円(資料含む、消費税込)
＊同時複数人数お申し込みの場合2人目から38,880円

大阪会場(日刊工業新聞社　大阪支社10階)

大阪市中央区北浜東2−16　TEL：06(6946)3382

＊天満橋駅(京阪電車、地下鉄谷町線) 下車徒歩3分
■新大阪駅から地下鉄御堂筋線(新大阪→淀屋橋) 北側出口 乗換、京阪電車(淀屋橋→天満橋) 西改札口
■大阪駅から地下鉄谷町線(東梅田→天満橋) 北側2番出口



日刊工業新聞社 大阪支社 セミナー会場

〒540-0031　大阪市中央区北浜東2−16
※会場には受講者用の駐車場がありません。必ず最寄りの公共交通機関でご来場ください。
※講義の録音・録画は固くお断りいたします。

●申込方法

申込書を郵送又はFAXにて下記にお申し込みください。ホームページからもお申し込みできます。(http://corp.nikkan.co.jp/seminars/) 受講料は銀行振込で受講票及び請求書が到着次第、開催日1週間前までにお支払いください。
なお、キャンセルにつきましては開催日1週間前までの受付とさせて頂きます。1週間前までにご連絡がない場合はご欠席の方もキャンセル料として受講料全額を頂きます。振込手数料は貴社でご負担願います。

口座名義				
㈱日刊工業新聞社	りそな銀行	東京営業部	当座	656007
	三井住友銀行	神田支店	当座	1023771
	みずほ銀行	九段支店	当座	21049
	三菱UFJ銀行	神保町支店	当座	9000445

●申 込 先　日刊工業新聞社 業務局 イベント事業部 技術セミナー係
〒103-8548 東京都中央区日本橋小網町14-1 (住生日本橋小網町ビル)
TEL 03 (5644) 7222　FAX 03 (5644) 7215
e-mail：j-seminar@media.nikkan.co.jp

受講申込書　3/27 **研削盤寿命化**　お申し込みは FAX **03-5644-7215**

■受講料：43,200円(資料含む、消費税込) ＊同時複数人数お申し込みの場合2人目から38,880円　※振込手数料は貴社にてご負担ください。

会社名	フリガナ	業種	
氏名	フリガナ　部署・役職	TEL	
所在地	〒	FAX	
	E-mail：	※今後、E-mailによるご案内を希望しない方はチェックをしてください。	□

※お申込み受付後、受講票ならびに請求書をお送りいたします。　No.182214

個人情報の取り扱いについて
ご登録いただいた情報は日刊工業新聞社が細心の注意を払い、展示会・セミナー・サービス等、各種ご案内を送らせていただくことを目的に利用させていただきます。
なお、宛先変更・配信停止をご希望の際は右記までご連絡ください。　【ご連絡先】日刊工業サービスセンター　情報事業部　nkmail01@nikkansc.co.jp

開催趣旨

半導体精密金型製作において、基準になる焼入れ鋼プレートの平面度は重要で、加工時間も長く加工が難しい。又、切れ刃になる超硬パンチやダイの面精度を良くすることも重要ですが、これもまた加工が難しい。しかながら、高品質に加工されたそれらの構成部品は、プレス生産時、生産性向上に繋がる事を身を持って経験しました。

1級技能士が研削盤・研削砥石の基礎から、金型習作現相やプレス加工現場で実績をあげた【教科書に載っていない】【現場で使える】研削加工の高品質化や長寿命技術を解りやすく解説致します。

講　師

有限会社ヨシテック代表取締役
元 住友金属鉱山（株）　**吉原 且滋** 氏

【略歴】1976年、住友金属鉱山（株）入社。24年間にわたり、半導体金型の製作現場・プレス生産現場で就業。在籍中に平面研削盤1級機械技能士を所得。中央開発協会より、半導体金型製作高度熟練技能者に認定される。2000年同社退職。その後7年間、タイ・マレーシアの半導体関連企業で技術指導にあたる。2005年、有限会社ヨシテック設立。近年は、日本国内及び韓国を中心に、独自で学んだTOCを活用し、現場の問題改善など幅広い分野で活躍中。

プログラム

1. 研削盤の基礎知識

1-1. 切削加工と研削加工の違い
1-2. 研削盤の種類・選択・設置のポイント
1-3. 平面研削盤の構造
1-4. テーブルのコラム移動とサドル移動
1-5. 平面研削盤のレトロフィトから学ぶ

2. 研削砥石の知識

2-1. 研削砥石の3要素
2-2. 研削砥石の回転数と周速度
2-3. 焼成砥石（WA、GC）と静的バランス
2-4. CBN・DIA砥石と3種類のボンド
2-5. 砥石のツルーイングとドレッシング

3. 研削加工の知識

3-1. 目こぼれ、目つぶれ、目づまり
3-2. 面精度Ra・Rzを知る
3-3. トラバース加工とプランジ加工
3-4. 高速加工と低速（クリープ）加工
3-5. 平面加工・サイド加工・形状加工
3-6. 超硬パンチ加工のシステム化

4. 研削作業の高品質化をねらえ！

4-1. 回転周りは振動だらけ
4-2. 面精度向上の目的
4-3. 回転周り（砥石）の振動を測定
4-4. 回転中の砥石のバランス対策
4-5. 実加工中の砥石のバランス対策
4-6. 最新オートバランス装置解説

5. 研削作業の長寿命化をねらえ！

5-1. 研削時の乾式加工と湿式加工の違い
5-2. 研削液クーラントの種類と管理方法
5-3. 研削液を強化する方法あれこれ
5-4. 最新のマイクロファインバブル