

豊富な事例で理解する…

基礎から学ぶプレス絞り加工の勘どころ

絞り加工の基礎から特殊絞り加工、ドライプレス加工まで

日時 2019年 **8月26日**(月) 10:00~17:00
(9:30 受付開始、休憩 12:30~13:30)

主催  日刊工業新聞社

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)

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会場へお越しください。
※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いただきます。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	りそな銀行	東京営業部	当座	656007
㈱日刊工業新聞社	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 総合事業局 教育事業部 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		8/26 プレスしぼり		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	TEL			
	部署・役職	FAX			
所在地	〒				
	E-mail :	※今後、E-mailによるご案内を希望しない方は <input type="checkbox"/> 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.192114

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

開催にあたり

「絞り加工」は、1枚の金属板から継ぎ目のない底付き容器を加工し、成形する加工法であり、もっとも有力なプレス加工の1つです。フライパンなどの日用品から、デジタルカメラの筐体や自動車の外板パネルなどの工業製品まで、あらゆる製品が絞り加工によりつくられています。一方で、このように応用範囲が広いがために加工トラブルが起きやすく、難易度が高い加工法の1つとされています。

本講座は、新人～若手技術者でも理解できるよう、まずは絞り加工の全体像を把握してもらい、そのうえで各論を解説します。具体的には、まず、顧客から絞り製品の図面を渡されたときに、どのような作業手順により製品までに仕上げるのかを概略的に示し、絞り加工の全体的な工程を把握してもらいます。次に、豊富な事例を交えながら、各工程の解説を通じて絞り加工の勘どころを掴んでもらいます。講座の終盤には、これからの絞り加工の1つとして、講師が開発に携わった「ドライプレス加工」も紹介します。

絞り加工の基礎はもちろん、最新事例も学習できる構成となっており、幅広い方の参加をおススメいたします。

講師

(一社) 日本金属プレス工業協会 理事 技術教育委員会 委員長
(一社) 日本塑性加工学会 金型分科会 顧問・フェロー
(元) 湘南工科大学機械デザイン工学科教授

片岡 征二 氏

【略歴】 1968年、日本大学理工学部機械工学科卒業、都立工業技術センターに入所。1991年、東京大学工学博士。2005年湘南工科大学機械デザイン工学科教授に就任、2011年退職。現在、日本ドライ加工振興会副会長、ファインブランキング研究会理事。おもな図書に「プレス加工のトライポロジー」(日刊工業新聞社)、「絵とき精密測定基礎のきそ」(同：共著)など多数。

プログラム

① 絞り加工の基礎

- ① 絞り加工とは? ② 金型の構成とは?
- ③ 絞り加工用材料とは?
(板のできるまでを金属学的に見てみよう!)
- ④ 絞り加工と張出し加工の違いは?

② 第1工程:ブランク形状と寸法の決定

- ① 円周絞り容器におけるブランク寸法の決定
- ② 角筒絞り容器におけるブランク寸法の決定
- ③ ブランク寸法、形状を決定するための公式集

③ 第2工程:絞り工程数の決定

- ① 円周絞り加工中のブランクの変形過程
- ② 円周絞り加工における絞り加工力と破断力
- ③ 円周1回絞り加工における絞り限界の判定
- ④ 角筒絞り加工における絞り限界

④ 第3工程:金型設計

- ① パンチの設計 ② ダイスの設計
- ③ ブランクホルダーの設計
- ④ 絞り金型のプレス機械への取り付け
- ⑤ 1回で絞れない容器の絞り加工法
- ⑥ しごき加工

⑤ 第4工程:プレス機械の選定

- ① 円周絞り加工における絞り加工力としわ抑え力
- ② 角筒絞りにおける絞り加工力と破断力、しわ抑え力
- ③ プレス機械の特性と能力

⑥ 第5工程:絞り材料の選定

- ① 引張り試験法
- ② 絞り性・張出し性に影響するn値とr値
- ③ 張出し性試験法
- ④ 絞り性試験法

⑦ 第6工程:潤滑油の選定

- ① 潤滑の基礎
- ② 絞り加工における潤滑
- ③ 潤滑油の選び方と使い方のポイント

⑧ 地球環境とドライプレス加工

- ① DLC工具によるドライせん断加工／ドライ絞り加工／ドライしごき加工
- ② セラミックス工具によるドライプレス加工
- ③ ダイヤモンドコーテッド工具によるドライプレス加工
- ④ 焼結ダイヤモンド工具によるドライプレス加工

⑨ 実加工・特殊絞り加工

- ① 対向液圧成形法
- ② 温間絞り加工
- ③ 振動液圧絞り