

順送金型プレストラブル回避のための 設計手法を一日で学ぶ

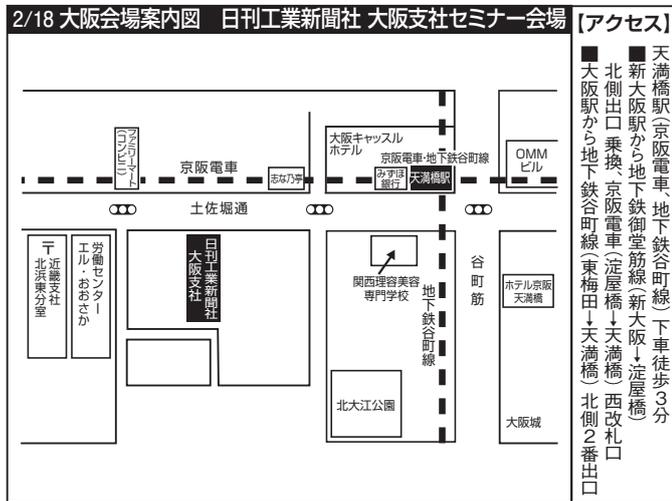
対象者

- ① 順送金型の基礎知識を有する方
- ② 順送金型の設計に携わっている方
- ③ 順送金型に新たに取り組む方
- ④ 順送金型の初～中堅技術者

大阪会場	日時 2020年 2月18日(火)	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
東京会場	日時 2020年 3月17日(火)	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 東京本社 セミナールーム 東京都中央区日本橋小網町 14-1 (住生日本橋小網町ビル)

受講料 44,000円 (資料含む、消費税込)
 *同一会場にて同時複数人数お申し込みの場合2人目から39,600円
 ※後日、別の方が追加で申込をされる際は、備考欄に先に申し込まれた方のお名前と複数割適用希望と記載ください。
 (記載が無い場合は通常料金のご請求となります。予めご了承ください)

主催 日刊工業新聞社



● **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。 ※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	プレストラブル	※○印を記入してください (2/18 大阪) (3/17 東京)	お申し込みは FAX 03-5644-7215
■ 受講料: 44,000円 (資料含む、消費税込) *同一会場にて同時複数人数お申し込みの場合2人目から39,600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	
		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。
備考			

開催主旨

このセミナーは、順送金型製作コストの低減と納期短縮に向けて、トラブルを抑える設計手法について紹介するものです。

順送加工は、高品質、短納期、コスト削減に加え、効率化、高機能化を実現する手段として電子・電機などの小物精密部品はもとより、自動車などの大物部品の加工にも使われプレス加工現場では主流となっています。また最近ではタップ加工を組み込むなどますます進化しており、その重要度はさらに増えています。順送加工に用いられる金型は、一つの金型の中にいくつもの加工工程が組み込まれ、金型構造が複雑で部品点数も多くなります。また金型各部の動作や材料送り、位置決めなどへの配慮から、工夫すべき内容も飛躍的に増大します。

そのため順送金型製作において設計は大変重要です。しかし設計図通りにできることは少なく、トラブルが発生してはじめて分かることもあり、修正や調整を加えて完成させています。トラブルが多ければ多い程修正や調整が難しくなり、完成までに多くの時間とコストを費やし大きな損失となります。

そこでこのセミナーでは、トラブルを抑え大幅な修正が出ない設計をするためにはどうすればよいかを紹介しします。

講師

佐藤型設計事務所 所長／福山職業能力開発短期大学校外部講師
厚労省ものづくり立国の推進事業、技能継承有識者委員 (2016)

佐藤 裕幸 氏

[略歴] 1975年神奈川大学工学部機械工学科卒業後、自動車部品メーカーに勤務し、それまで困難視されていた3次元形状部品順送金型の技術開発にあたる。1984年佐藤型設計事務所を設立。自動車部品、電機部品の順送金型を主として各種各様な金型を設計し、現在に至る。設立当初にはまだ一般的でなかったCADを先駆的に導入し、金型用設計ソフトの開発とCAD化推進にあたる。また近年では順送タッピング金型の開発や搬送装置の開発など、プレス技術全般にわたり高付加価値化、高度化、高機能化、品質向上、生産性向上に取り組んでいる。さらには、ものづくり技能継承への取り組みなど、様々な分野においても常に新たな視点で先駆的な活動をしている。

プログラム

1. トラブル抑制は、「設計」の役目

- (1) 順送金型はプレス加工界のヒーロー
- (2) 順送金型のトラブル
- (3) トラブルへの対応
- (4) トラブル対応の比較
- (5) トライ後調整と金型費
- (6) トラブルと金型の品質
- (7) トラブル抑制による効果

2. トラブルを抑える設計に必要なこと

- (1) 設計トラブルの分析
- (2) ケアレスミス
- (3) 検討・考慮不足によるミス
- (4) 想定不足によるミス
- (5) 想定不足を少なくすることが要

3. トラブルを抑える設計思考法

- (1) 想定とは
- (2) 想定を加えた設計手法
- (3) 後戻りはトラブル回避に向かっている証拠
- (4) 想定域を拡大させる
- (5) 想定を深める
- (6) 想定の限界

4. トラブル回避の要はレイアウト設計

- (1) 製品図面のチェック
- (2) 生産条件のチェック
- (3) レイアウト図の作成手順

5. トラブル回避のための塑性加工知識

- (1) バリを小さくするには
- (2) 側方力の影響をなくすには
- (3) スプリングバックをなくすには
- (4) 割れの発生を抑えるには

6. トラブルを抑える金型各部の設計

- (1) 材料送りがスムーズにできない
- (2) 取り出しがうまくいかない
- (3) かす上がりが発生する
- (4) パンチの折れやかじりが発生する
- (5) 材料が上型に喰い付く
- (6) 加工途中に材料が折れ曲がる
- (7) ダイが割れる