

一級技能士が教える 「順送金型プレストラブル」 対策手法

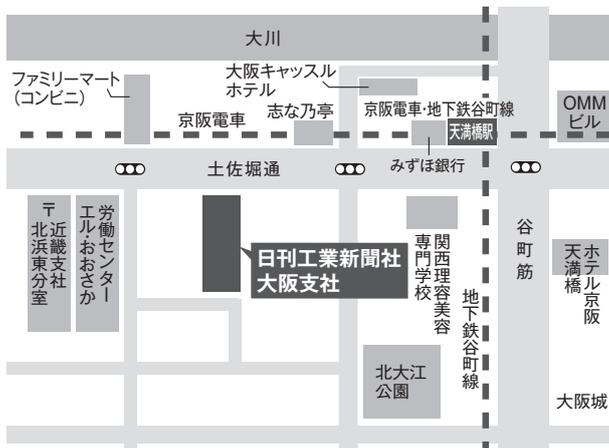
順送プレス技術者のプロになるための
ノウハウをあますことなく公開!

日時 2020年**10月15日**(木) 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

受講料 **44,000円** (資料含む、消費税込) ※同時複数人数のお申し込みは2人目から39,600円
※追加申込の際は備考欄に「複数割引適用希望」とご記載ください。
(記載が無い場合は通常料金のご請求となる場合がございます。予めご了承ください)

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
※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。

セミナー申込を検討中の皆さまへ

新型コロナウイルス感染症に伴うセミナー開催及び対応について、弊社WEBサイトにてご確認ください。

<https://corp.nikkan.co.jp/seminars/view/3693>

受講にあたり

開催決定後、受講票並び請求書をご郵送いたします。
申込者が最少催行人数に達していない講座の場合、開催を見送りとさせていただきます。(担当者より一週間前を目途にご連絡致します。)

お申し込み方法

ホームページ (<https://corp.nikkan.co.jp/seminars/search>) または、下記申込書をご記入のうえFAXにてお申し込みください。

受講料

セミナー開催日1週間前までに銀行振込にてお支払いください。
振込手数料は貴社でご負担願います。

キャンセルポリシー

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。

申込・問合せ 日刊工業新聞社 総合事業局 セミナー事業部
TEL 03 (5644) 7222 FAX 03 (5644) 7215

受講申込書	10/15 新順送金型		お申し込みは <input type="text" value="日刊工業 セミナー"/>	<input type="button" value="Q"/>
			https://corp.nikkan.co.jp/seminars/search	
会社名	フリガナ		業種	
氏名	フリガナ	部署・役職	TEL	
所在地	〒		FAX	
備考			E-mail	※今後、E-mailによるご案内を希望しない方は <input type="checkbox"/>
※今後、E-mailによるご案内を希望しない方は <input type="checkbox"/>				

開催主旨

順送プレス加工に求められるのは当然ながら、高品質・短納期・低コストではありますが、近年は、一つのプレス金型に様々な加工工程が組み込まれ、部品点数も増え複雑化しております。

プレスの加工トラブル対策術として、金型設計者向けの書籍・講座は世の中に多くありますが、現場の技術者向けの「本当に使えるトラブル対策術」はほとんどありません。

そこで、本セミナーでは、一級技能者である講師が、数多くの現場経験から編み出してきたプレストラブル対策の切り札【経年変化ゼロの金型製作法】や【高品質・長寿命化技術】などを公開いたします。

講師

(有)ヨシテック 代表取締役社長 **吉原 且滋** 氏

【略歴】 1976年、住友金属鉱山入社。約24年間にわたり半導体金型の製作や部品加工などに従事。在籍中には中央職業能力開発協会より半導体金型製作高度熟練技能者の認定を受ける。2000年に同社退職後は、約7年間、タイやマレーシアの半導体関連企業でプレス金型関連の技術指導に当たる。その間、(財)海外貿易開発協会からJODC (Japan Overseas Development Corporation) エキスパートとして、2年間、マレーシアのペナンに派遣される。2005年にヨシテックを設立。ICリードフレーム金型および同プレス加工における生産管理や品質管理、人材育成などを手がける。また、韓国や中国をはじめ海外での技術指導でも実績を上げている。講義中に「こぼれ話(業界ネタ)」をどンドンぶっ込む独特の講義スタイルと、合間に披露するセミプロ並みのマジック(魔法)は好評を博しており、異端児コンサル“ヨッサン”としてプレス業界で注目されつつある。

プログラム

1 金型トラブル対策の重要着目点

- 1-1 SKD11硬度表記(HRC58~62)の設計は昔の図面の引き継ぎ
- 1-2 新規製作した金型の評価は最初だけでよい
- 1-3 SKD11プレートの熱処理のポイントは、残留オーステナイトをゼロにすること
- 1-4 回転中のアンバランスは加速度測定器で測定し、ゼロ付近に調整すればよい
- 1-5 面精度をよくするために600番の砥石を使い
- 1-6 超硬材は完全無欠！超硬専用クーラントがあることを知らない
- 1-7 CBN・DIA砥石は無気孔である
- 1-8 マイクロバブルを使えば効率が必ず上がる

2 金型プレスの高品質化の切り札 1

- 2-1 経年変化を研削盤のレトロフィットから学ぶ
- 2-2 順送精密金型の構造はストリップ基準
- 2-3 プレス生産時の問題点は、SKD11プレートの伸び
- 2-4 SKD11プレートの硬度表記HRC58~62は、間違い
- 2-5 経年変化が原因でボトルネック金型を生む
- 2-6 経年変化の無いSKD11熱処理ヒートパターン
- 2-7 経年変化ゼロの熱処理の要点

3 金型プレスの高品質化の切り札 2

- 3-1 回転周りは振動だらけ！
- 3-2 プレス金型における平面研削盤面精度向上の目的
- 3-3 ARIオートバランス装置と測定器
- 3-4 ARIオートバランス装置を20,000回転の簡易スピンドルで解説
- 3-5 ARIオートバランス装置の振動対策事例

4 金型の長寿命化の切り札は「クーラント液の注水」 「砥石の選定」

- 4-1 研削の乾式と湿式加工の違い
- 4-2 CBN・DIA有気孔砥石を使いこなす
- 4-3 研削砥石の選定とドレッシング
- 4-4 研削液クーラントの種類と管理方法
- 4-5 磁力を利用したマイクロバブルの作り方
- 4-6 流体せん断装置SIOの徹底解説
- 4-7 注水の最新情報スナイパーノズル