

加工現場技術者のスキルアップを実現する

切削加工の基礎と応用

多品種少量生産に必要なコア技術・部品を作るためには基礎技術が不可欠です。

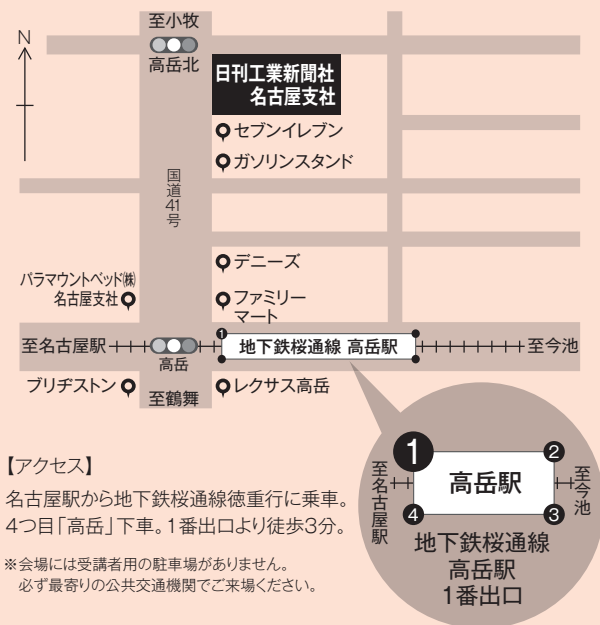
日時 2022年10月26日(水) 10:00~17:00 (9:30 受付開始) ※昼食のご用意がございませんので、ご準備いただくか休憩時間内に外食いただきますようお願い申し上げます。(休憩時間の会場内飲食は可能)

会場 日刊工業新聞社 名古屋支社 セミナールーム 名古屋市東区泉2-21-28

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)
※日本金型工業会、中部プラスチック連合会の正会員の方は15%割引とさせていただきます。但し割引対象が重なる場合は、どちらか一つの割引を適用させていただきます。

日刊工業新聞社 名古屋支社 会場案内図



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 名古屋支社 イベントG
TEL 052 (931) 6158 (直通) FAX 052 (931) 6159

受講申込書 10/26 切削加工の基礎と応用

お申し込みは
<https://corp.nikkan.co.jp/seminars/search>

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"/>
備考			<input type="checkbox"/> 日本金型工業会正会員 <input type="checkbox"/> 中部プラスチック連合会正会員

開催主旨

切削加工技術は、日本の製造業を支える重要な基盤技術の一つであり、その活躍の場はますます広がっています。

しかし、円高に伴う製造業の海外シフト、熟練技術・技能者の減少、また指導員の人材不足などにより、この分野の基礎技術や技能の伝承が年を追うごとに進まなくなり、現場技術者のスキルアップは焦眉の課題です。

切削加工を上手に行うためには「道具を使うこと」「道具を作ること」また「最適な道具を選択」し、そして「最適切削条件下で使用する」が大変重要となります。加工の過程で創意工夫をし、知恵を働かせ、付加価値の高い製品を作り出すことは、厳しい企業間競争に勝ち残ると同時に達成感のある素晴らしい仕事でもあります。

このような現場環境を踏まえ、本セミナーでは切削加工技術の基礎を講師の豊富な指導経験と資料をもとに分かりやすく解説するとともに、最近の環境対応型切削技術や多結晶焼結体工具を用いた難削材切削なども紹介いたします。

講師

基盤加工技術研究所 代表、職業能力開発総合大学校 名誉教授、工学博士 **海野 邦昭 氏**

【略歴】 1944年生まれ。職業訓練大学校機械科卒業。工学博士、精密工学会名誉会員、同フェロー、職業能力開発総合大学校名誉教授。国際労働機構（ILO）トリノセンターアドバイザー、同大学校長長期課程部長、雇用能力・開発機構、産業情報ネットワーク企画室長を歴任。また中央技能検定委員、技能五輪競技大会競技委員、同技術委員長、厚生労働省専門調査委員などの公職に就任。そしてセラミックス加工研究会を設立、幹事。精密工学会理事、砥粒加工学会理事などを歴任。現在、基盤加工技術研究所（<http://basetech.art.coocan.jp/>）を設立、代表。

【主要な著書】 ファインセラミックスの高効率機械加工（日刊工業新聞社）、CBN・ダイヤモンドホイールの使い方（工業調査会）、次世代への高度熟練技能の継承（アグネ承風社）、研削加工、基礎のきそ（日刊工業新聞社）、切削加工、基礎のきそ（日刊工業新聞社）、研削の実務－作業の勘どころとトラブル対策－（日刊工業新聞社）、難研削材加工、基礎のきそ（日刊工業新聞社）、治具・取付具、基礎のきそ（日刊工業新聞社）、穴あけ加工、基礎のきそ（日刊工業新聞社）、切削油剤、基礎のきそ（日刊工業新聞社）、工具研削、基礎のきそ（日刊工業新聞社）、とことんやさしい切削加工の本（日刊工業新聞社）、とことんやさしい金属加工の本（日刊工業新聞社）、研削加工入門（日刊工業新聞社）などがある。

プログラム

1. 切削加工の基礎知識

- 1.1 切削加工とは
- 1.2 切ると削る

2. 切削時に生じる加工現象とその理解

- 2.1 切りくず形態
- 2.2 切削工具の切れ味とは
- 2.3 切削抵抗
- 2.4 切削温度
- 2.5 構成刃先
- 2.6 工具摩耗と工具寿命
- 2.7 表面粗さ
- 2.8 切りくず処理

3. 工具材料とその特徴

- 3.1 高速度工具鋼
- 3.2 超硬合金
- 3.3 サーメット
- 3.4 セラミック
- 3.5 焼結体工具

4. 切削工具の基礎知識

- 4.1 バイト
- 4.2 スローアウェイチップ
- 4.3 正面フライス
- 4.4 エンドミル
- 4.5 ドリル

5. 切削条件の決め方

- 5.1 旋削加工
- 5.2 ドリル加工
- 5.3 正面フライス加工
- 5.4 エンドミル加工
- 5.5 リーマ加工

6. 切削油剤と環境対応加工

- 6.1 不水溶性切削油剤
- 6.2 エマルジョン
- 6.3 ソリユール
- 6.4 ソリューション
- 6.5 ミスト加工とMQL