

2年の実証を経てヨッサンが辿り着いた解析理論とメカニズムで完全理解！

# カス上がり・カス詰まり対策は プレス金型設計で撲滅できる！

経年劣化ゼロの金型でプレス稼働率を2倍にする手法、金型の検収が進まない問題にも切り込みます！

日時 2025年2月5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

講師 吉原 且滋 氏  
(有) ヨシテック 代表取締役社長受講料 48,400円(資料含む、消費税込)  
※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。

## 受講効果

- 【1】解析理論にもとづくカス上がり・カス詰まり発生のメカニズムが理解できます。
- 【2】カス上がり・カス詰まり対策の要となるプレートの経年劣化ゼロの手法が学べます。
- 【3】カス上がり防止につながる再研磨方法やプレス機の振動対策ノウハウが得られます。
- 【4】カス上がり・詰まりを防ぐ金型設計の勘所が掴め、プレス機の稼働率向上につながります。

## プログラム

0. 講師(ヨッサン)の金型人生  
(半導体金型製作高度熟練技能者)
1. リードフレーム金型(板厚の薄い順送金型の  
世界で言われる小は大を兼ねる)とは  
: 微細金型を極めれば大物金型にも対応できる!  
(小は大を兼ねるストリッパ基準構造)
2. カス上がり・カス詰まり発生のメカニズム
  - 2-1 せん断加工のプロセスを理解する
  - 2-2 カス上がりは空気圧の影響なのか?
  - 2-3 吸着力とクリアランス
  - 2-4 スプリングバックと寸法差の関係
  - 2-5 適正なせん断面とクリアランス
  - 2-6 カス上がりとカス詰まりのメカニズム
3. 設計部門がつくるデキの悪い金型とは  
(5つの問題点)
  - ① オールせん断部や過大クリアランスが混在
  - ② 順送金型ならではの熱処理を知らない ほか
4. 設計部門で金型のデキを良くする方法
  - 4-1 せん断加工のプロセスとカス上がり
  - 4-2 パンチとダイのクリアランスとカス上がり  
(3%のクリアランス)
  - 4-3 ストリッパ・スプリング(仮押さえ)カとカス上がり
  - 4-4 10型に1型あるデキの悪い金型を理解する(半年後に金型が伸びる)
  - 4-5 SKD11の熱処理を理論的に理解する(焼き戻しマルテンサイト)  
※実は既存理論(アナタの常識)が使えないことがわかります!
  - 4-6 講師(ヨッサン)のSKD11ヒートパターン(サブプロセスと低焼き戻し)
  - 4-7 金型構造でカス上りを予防する手法(6本ポストと接着方式)
5. 加工部門で金型のデキを良くする方法
  - 5-1 加工面精度を向上するオートバランス装置(デモで体感いただけます)
  - 5-2 研削面の状態を良くする研削液の重要性
6. 質疑応答&技術相談
  - 6-1 金型の検収が進まない現状に思うこと
  - 6-2 金型業界を取り巻く社会構造

## 受講にあたり

開催決定後、受講票並び請求書をメールで送付いたします。  
※必ずメールアドレスをご記入いただきますようお願い申し上げます。  
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頂く場合がございます。(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、別紙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。

