

研削加工の理論と実務・自動化技術 (基礎と応用)

砥石選択の基準、形直しや目直しの条件設定、加工現象に応じた研削条件のコントロール方法、自動化技術の最前線までを解説

日時 2024年7月10日(水) 10:00~16:00 (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 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。

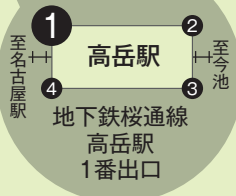
日刊工業新聞社 名古屋支社 会場案内図



【アクセス】

名古屋駅から地下鉄桜通線徳重行に乗り、4つ目「高岳」下車。1番出口より徒歩3分。

※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こ来場ください。



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

7/10 研削加工自動化

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

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、メールの宛先変更・配信停止をご希望の際は右記までご連絡ください。【連絡先】日刊工業新聞社 dbopr03@nikkan.tech

郵送による宛先変更・発送停止をご希望の際は、本紙を封入していた封筒のダイレクトメールの調査欄をご記入の上、本ページ中央部右下に記載の[申込・問合せ]連絡先へFAXにてご連絡ください。

No.247542

開催主旨

研削加工は砥石表面に不規則に点在する砥粒により除去加工を行うため制御性が低く、表面粗さや研削焼け、研削割れ、そり、残留応力など様々な問題が発生しやすく、仕上がりの良否は作業者の経験値と熟練度に依存します。研削加工を上手に行うためには、現場で培った経験則だけではなく、「理論に裏付けられた作業」を行うことです。また、省人化、安定品質を目的として自動化の要望が高いですが、研削加工は切削加工に比べ自動化技術が進んでいません。

本講義では目的に合った砥石を正しく選択する方法や、形直しや目直しの条件設定、加工現象に応じた研削条件のコントロール方法、自動化技術の最前線など研削加工を行う上で知っておきたい理論と自動化技術の実例について解説します。日常で生じる問題を解決できる知識を習得し、自動化へのスタートを支援します。初級者にはもちろんのこと中上級者の復習にも適する内容です。

本セミナーに参加される方には、講師著書「わかる!使える!機械加工入門」(日刊工業新聞社)を進呈いたします。

講師

芝浦工業大学大学院 機械工学専攻 臨床機械加工研究室 教授
博士(工学)、ものづくりマイスター、1級技能士 **澤 武一 氏**

[略歴]	2004年 国家検定1級技能士取得(機械加工職種、機械保全職種) 2005年 熊本大学大学院修了 博士(工学) 2020年 芝浦工業大学 教授
[専門分野]	切削加工、研削加工、技能教育
[作品]	日刊工業新聞社 教育用映像ソフト 「金属切削の基礎 上巻、下巻」「旋盤加工の基礎 上巻、下巻」「チップの選び方 上巻、下巻」 「フライス加工の基礎 上巻、下巻」「研削加工の基礎 上巻、下巻」「ドリルの選び方 上巻、下巻」 「工具研削の基礎 上巻、下巻」全7巻
[書籍]	「トコトンやさしいNC旋盤の本」「トコトンやさしいマシニングセンタの本」「トコトンやさしい切削工具の本」 「トコトンやさしい旋盤の本」「わかる!使える!マシニングセンタ入門」「わかる!使える!作業工具・取付具入門」 「目で見てわかるエンドミルの選び方・使い方」「目で見てわかるスローアウェイチップの選び方・使い方」 「目で見てわかるドリルの選び方・使い方」 全25冊 いずれも日刊工業新聞社から発行

プログラム

1. 研削加工の特徴

- ・研削加工と切削加工の違い
- ・研削熱の抑制方法

2. 研削砥石、超砥粒ホイールの種類と使い分け

- ・研削砥石の3要素5因子
- ・A(アルミナ)砥石とC(炭化けい素)砥石の特徴と使い分け
- ・研削砥石の仕様(ラベルの見方)と研削条件の関係
- ・超砥粒ホイール(ダイヤモンドホイール、CBNホイール)と研削砥石の違い
- ・超砥粒ホイールの効果的な使い方

3. 段取り

- ・研削砥石の外観検査と打音検査
- ・研削砥石のバランスのとり方と目安

4. 形直し・目直し(ツルーイング・ドレッシング)

- ・形直し(ツルーイング)の目的といろいろな方法
- ・目直し(ドレッシング)の目的といろいろな方法
- ・効果的な形直し方法
- ・荒加工時と仕上げ加工時の目直し条件の違い
- ・粒度と目直し条件の関係

5. 研削条件の決め方

- ・回転数の決め方
- ・送り速度の決め方

- ・切込み深さの決め方
- ・プランジ・トラバース・バイアス研削の特徴と使い分け
- ・研削抵抗と比研削エネルギー
- ・高切込み・低速送り研削(クリープフィード)と低切込み・高速送り研削(ハイレシプロ)の使い分け
- ・高速研削と特徴
- ・各種工作物材質の研削条件の目安

6. 研削現象とトラブル対策

- ・目つぶれ(研削焼け、研削割れ、ひずみ)の原因と対策
- ・目づまり(研削焼け、研削割れ、ひずみ)の原因と対策
- ・目こぼれ(うねり)の原因と対策
- ・平均切りくず断面積
- ・砥粒間隔と有効切れ刃間隔

7. 自動化技術の実例

- ・主軸電流値の測定
- ・主軸頭の加速度測定
- ・研削音の周波数測定
- ・砥石の振動測定

8. 研削加工を助ける各種最新技術の紹介

- ・マイクロバブル、ナノカーボン、三角砥粒形状、放電ツルーイングなど