

プレス加工の原理を理解して 進める工法転換

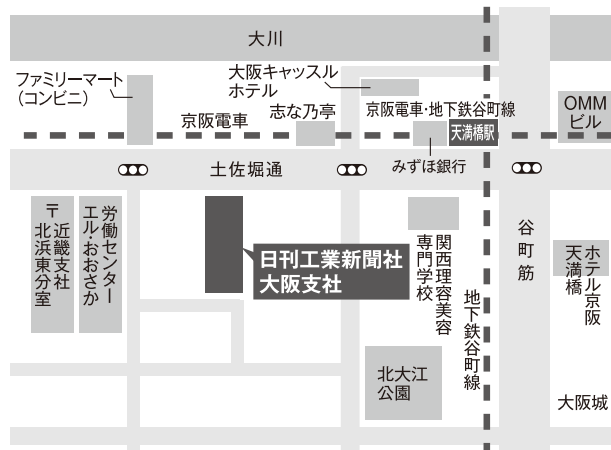
プレス加工を考慮した製品設計手法を習得

日時 2020年**11**月**4**日(水) 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)

大会会場 (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

11/4 プレス工法転換

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			

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、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。【ご連絡先】日刊工業サービスセンター 情報事業部 nkmail01@nikkansc.co.jp

No.202184

開催主旨

近年、大学等では実際にプレス加工を実習できる場所も限られてきており、製品設計者は研修以外の現場を経験することなく設計職場に配属されることが少なくありません。その中で製品設計者は、プレス部品の製品図を描かなければならないケースもあり、プレス加工の限度を超えた図面、加工不可能な図面により、プレス加工現場とのミスマッチや手戻りを発生させる場面も多々見受けられます。

そこで本セミナーでは、プレス加工の原理を知るとともに、プレス加工を考慮した製品設計手法を身につけて頂きます。さらに切削等の加工法からプレス加工への工法転換によりVA/VEにつながる設計手法について、いくつかの事例を示しながら解説します。

若手製品設計者からもう一度基礎を学んでみたい中堅製品設計者の参加をお奨めします。

<本セミナーで習得できること>

1. プレス加工の原理を知ることができる。
2. プレス加工の限度を知り、プレス加工にあった製品設計ができる。
3. プレス加工以外の加工法から、プレス加工への工法転換を考えることができる。

講師

川村技術士事務所 所長 **川村 明氏**

【略歴】 1970年 国立宮城工業高等専門学校機械工学科卒業 1970年 オリンパス光学工業株式会社(現 オリンパス)入社 2010年 オリンパス定年退職 2010年 川村技術士事務所開設。この間、主にプレス金型設計、射出金型設計、要素開発を行ってきた。特にチタン製カメラ外装のトランスファー加工、鏡枠の全周アンダーカット型開発、ポリエステルフィルム製レンズ絞りはねの一貫加工や、アルミニウム製外装の種々加工法開発を行った。また中国プレスメーカーでの技術指導を兼ねプレス部品の立ち上げを経験。現在は中小企業の工学基礎教育や改善指導を行っている。

所属の学会・委員会等：日本塑性加工学会、日本トライボロジー学会、日本技術士会

プログラム

1. プレス加工の長所と短所

2. プレス加工の種類

- 2.1 せん断加工の種類
- 2.2 曲げ加工の種類
- 2.3 成形加工の種類
- 2.4 冷間鍛造の種類

3. 塑性加工

- 3.1 せん断加工の原理
- 3.2 曲げ加工の原理
- 3.3 絞り加工の原理

4. 加工性を考慮した製品設計方法

- 4.1 製品機能の具体化
- 4.2 図面に書くべき内容
- 4.3 せん断加工での注意点
- 4.4 曲げ加工での注意点
- 4.5 絞り加工での注意点

4.6 成形加工での注意点

- 4.7 組み立てー接合方法
- 4.8 後工程に対する配慮
- 4.9 材料特性と価格で設計

5. 工法転換例

5.1 VA/VEとは

5.2 切削加工をプレス加工に

- (1) 異形材の切削からプレス加工へ
- (2) 引き物軸をプレス絞りで一体化
- (3) 歯車の歯の切削をプレスせん断加工一発で
- (4) フライス切削からプレス圧縮加工一発で

5.3 後工程の省略

- (1) めっきコート材の使用でめっき加工省略
- (2) プレハードン材の使用で熱処理省略

5.4 冷間鍛造技術で増肉、減肉

6. まとめ