

2年の実証を経てヨッサア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～

日時 2024年9月11日(水) 10:00～17:00
(9:30 受付開始)

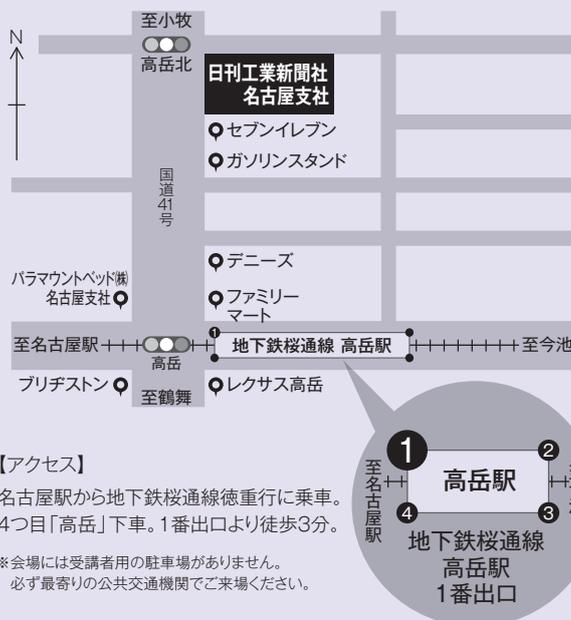
※昼食のご用意がございませんので、ご準備いただくか休憩時間内に外食いただきますようお願い申し上げます。(休憩時間の会場内飲食は可能)

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 49,500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車。
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会場ください。

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。ご了承ください。(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

9/11 プレスカス上がり

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.247570

開催主旨

精密金型の中にも調整の頻度が高い金型が存在します。そのおもな理由が、「カス上がり」「カス詰まり」への対策であり、**10個の金型があれば1個はこれらへの対策が求められるといわれます**。カス上がり・カス詰まりが頻発する金型の差異を見つけ出し、発生の要因を排除できれば、これらをゼロに抑えられるはずですが、プレス部品の微細化が進展する中、そう容易には解決できない重大な課題となっています。

そこで、本講座はカス上がり・カス詰まりの解析理論にもとづいて対策方法を解説します。具体的には、**せん断加工のプロセスとカス上がり現象のメカニズムを紹介し、パンチとダイのクリアランス設定やストリッパの板押さえ力の設定**などに加え、これらの現象の原因となるベースプレートの経年変形ゼロの熱処理方法など、講師（ヨッサン）オリジナルのノウハウを伝授します。特にSKD11の熱処理の解説は、過去2年間にわたり講師（ヨッサン）が実証・確立した理論となっており、カス上がりや経年劣化の課題解決に向け、金型屋とプレス屋が求めていた内容となっています。

本講座を通じて、カス上がり・カス詰まり現象と経年劣化を克服し、プレス稼働率2倍につなげましょう。

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）」をどんどん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

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適応できる！（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）力とカス上がり
 - 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 金型構造でカス上がりを予防する手法（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（デモで体感いただきます）
 - 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