

## 第31回 金型関連技術発表交流会 開催のご案内

(一社)日本金型工業会中部支部  
支部長 小出 悟  
技術委員長 田中 幸好

新秋の候 時下益々ご隆昌のこととお慶び申し上げます。日頃より中部支部事業にご理解ご協力賜り厚く御礼申し上げます。

さて、この度「第31回金型関連技術発表交流会」を中部支部技術委員会主催にて下記の通り開催いたします。

金型関連技術発表交流会は、金型の設計、製造等に関する最新の技術情報を金型製造企業の皆様に提供する場として、中部支部会員企業の協力の下、中部支部技術委員会が主要事業の一環として開催しております。本交流会を通じ、会員企業、金型製造企業、金型製造に関わる企業の皆様が積極的な技術交流に努め、既存技術の改善、新技術の開発等に結び付けることができる場としてご活用して戴きたく存じます。

また、技術発表終了後、参加聴講者並びに発表者、技術委員による情報交流会も行いますので、是非多くの方々にご参加いただき、交流を深めていただきたく存じます。

経営者の方々のみならず、ご担当者の方々の積極的なご参加をお待ち申し上げます。

又、(一社)日本金型工業会会員以外の金型製造に係わるの方々の参加も可能でございますので、是非お誘いあわせの上ご参加いただけますようお願い申し上げます。

敬具

記

<日 時> 平成28年11月 4日(金) 午後1時30分～

<会 場> アパホテル 名古屋錦イグゼント 4階 旭の間

愛知県名古屋市中区錦3-15-30 地下鉄/東山線・名城線「栄駅」2番出口より徒歩約1分

<定 員> 50名

<参加費> ・技術発表会 無料

・交流会

(一社)日本金型工業会 会員企業=1名当たり3,000円、会員外企業=1名当たり4,000円

※当日受付にて徴収致します。

<申込方法> 裏面申込書を中部支部事務局にFAXにてご送付をお願い申し上げます。

返信先:(一社)日本金型工業会中部支部 事務局 FAXNo.052-937-9889

<申込締切> 定員に達し次第締め切らせていただきます。

参加申込を受け付けた方にはFAXにて受付票をご送付いたします。

<プログラム>

PM1:00 受付開始

1:30 主催者開会挨拶

1:35 ①「油仕様の放電加工機のコストダウン、型彫放電・ワイヤカット放電  
細穴放電におけるその効果とメカニズム」

(発表者 橋本 直幸氏:(株)橋本テクニカル工業)

発表終了後、質疑応答 (～2:25)

2:35 ②「ダイヤモンド結晶体PCDボールエンドミルを用いた切削による鏡面加工技術」

(発表者 遠藤 孝政氏:日進工具(株))

発表終了後、質疑応答 (～3:25)

3:35 ③「最新制御装置を用いた金型加工機」

(発表者 那須 史彬氏:(株)牧野フライス製作所)

発表終了後、質疑応答 (～4:25)

4:30 聴講者に並びに発表者、技術委員による情報交流会 開催 (発表会会場後方)

6:00頃 情報交流会 終了

\*各発表講演の要旨、参加申込書、質問等記入欄は、裏ページをご参照ください。

\*質疑応答をスムーズに進めるために、事前に皆様からの質問等を募集します。発表者から当日に質問の答えをしていただけるよう進めております。どのようなことでも結構ですので、是非「参加申込書-質問等欄」にご記入ください。(都合上、当日すべての質問にお答えできない場合もありますので、お含みおきください。)

【発表講演内容要旨】

① 「油仕様の放電加工機のコストダウン、型彫放電・ワイヤカット放電・細穴放電におけるその効果とメカニズム」

(発表者：橋本 直幸 氏/㈱橋本テクニカル工業代表取締役)

油仕様の放電加工機にスーパークリーナー (SPC/0-10/20) を設置した場合の効果について

- (1) 型彫放電加工 (2次放電の防止と電極の消耗) ダウン
  - (2) ワイヤカット油仕様 (1st加工速度アップ・ワイヤ線送り速度ダウン)
  - (3) 細穴放電加工油仕様 (小径の細穴における生産性アップ・パイプ電極の消費量大幅ダウン)
- また、そのメカニズムと効果に差が出る原因を実例をもとに詳しくご説明致します。

② 「ダイヤモンド結晶体PCDボールエンドミルを用いた切削による鏡面加工技術」

(発表者：遠藤 孝政 氏/日進工具㈱開発部 研究開発課 課長)

弊社では高速マシニングセンターを使用し、切削加工方法によって金型の鏡面加工を実現出来る工具として、ダイヤモンド結晶体 PCD (Poly crystalline Diamond) ボールエンドミル「PCDRB」をバージョンアップしました。従来、金型の仕上げ加工は cBN 素材や超硬素材のエンドミルを多く使用しますが、加工面の表面粗さはおおよそ Ra0.1 μm、鏡面性が高い加工を行う事は難しい状況でした。

「PCDRB」はそれらエンドミルの面粗さよりも更に小さい表面粗さ Ra0.03 μm 以下で鏡面性の非常に高い加工を実現します。

本セミナーでは「PCDRB」の特徴を活かした超硬合金、焼入れ鋼 (ハイス、ELMAX、STAVAX)、プリハードン鋼への長寿命で高精度な安定した鏡面加工事例について御紹介致します。

また、鏡面加工を実現する上で必要となる加工技術においては切削条件、工作機械、ツールパス、使用環境など工具に関わる様々な要素について、具体的な実施例をもとに御紹介致します。

※同業他社様の聴講につきましては誠に恐縮ですがご遠慮下さいませようお願い申し上げます。

③ 「最新制御装置を用いた金型加工機」

(発表者：那須 史彬 氏/㈱牧野フライス製作所加工技術部

カスタマアプリケーショングループ営業チーム)

昨今、金型の短納期化により、リードタイム短縮が求められております。

新制御装置では、プログラム作成、段取り、加工、磨きの時間を大幅に短縮する事が可能となり、リードタイム短縮に寄与します。

プログラム作成において、NC/モデルデータ不良によるデータ修正作業を削減します。

段取りでは、ワーク自動測定装置を用いた直感的な操作を行う事で、段取り時間の短縮を行います。

加工においては、高い送り速度でも速度を落とさずスムーズな加工が可能となり、加工時間の短縮と磨き行程の短縮が可能となります。

また、高い送り速度で加工が可能になる事で、小径工具の性能を最大限引き出します。

第31回 金型関連技術発表交流会 (H28.11.4) 参加申込書

(返信FAXNo. 052-937-9889)

参加者氏名	役職	部署	懇親会
			出・欠
			出・欠

会社名 \_\_\_\_\_

TEL \_\_\_\_\_

FAX \_\_\_\_\_

<発表者への質問等>

発表者名	質問等
発表者名	質問等
発表者名	質問等

個人情報保護法に関する対応

ご記入頂いた個人情報は、本発表交流会の事務に利用するとともに、聴講者リストを作成し、講師に手交します。