

## 技術セミナー「難削材加工の理論と実際」のご案内

企業における加工の現場では、難削材に限らず、これまで経験のない新しい材料の切削加工に挑戦せざるを得ない場合があるのではないのでしょうか。こうした場合に何を拠り所にし、具体的な工具形状や工具材種をどのように選択すべきなのか、その基本的な考え方をご講演いただきます。ご利用いただきやすいように、2時間半のミニセミナーといたしました。

つきましては下記詳細をご覧ください、ぜひともご参加を賜りますようよろしくお願い申し上げます。

申込締切	令和3年11月8日(月)
開催期日	令和3年11月11日(木) 13:30~16:10(予定)
開催形式	Zoomによるオンライン
主催	公益社団法人 精密工学会東北支部
共催	公益社団法人 日本設計工学会
後援	福島県ハイテクプラザ

### 次第

#### 13:30~14:30 「難削材の切削加工——その前に」

講師 広島大学大学院先進理工系科学研究科 機械システムプログラム 關谷 克彦 氏  
難削材加工では、工具材料が持つそれぞれの特長を上手に利用する必要があります。また、加工対象物の材料としての性質から起こりやすい工具損傷をある程度予想することができます。各種切削工具の特長、工具損傷の種類とその原因を整理し、加工戦略をたてる方法について提案します。

#### 14:30~15:10 「焼入れ鋼旋削加工のポイント」

講師 タンガロイ マーケティング本部 プロダクトグループ 課長 清 晴彦 氏  
難削材の一つである焼入れ鋼旋削加工に適した工具材種・切削条件・工具形状選定について、加工例を基に説明します。工具材種についてはCBN工具を中心に、セラミック工具・超硬工具との使い分けについてもご紹介します。

#### 15:10~15:50 「ドリル・タップ加工時の切りくず生成機構と難削材加工におけるトラブル」

講師 彌満和製作所 技術研究所 所長 赤木 貞之 氏  
ドリルやタップの穴加工工具における工具損傷には、旋削やフライス工具に見られる工具摩耗が要因となるもののほかに切屑排出が起因するものがあります。難削材に位置づけられるステンレス鋼やチタン合金及び焼入れ鋼を例にそれらの材料における加工の問題について説明します。

15:50～16:10 質疑応答, その他

申込方法 次の Google Forms からお申し込み下さい。

<https://docs.google.com/forms/d/e/1FAIpQLSfe->

[KCKTbEYAmvegrHnNkOX9KBsoeM7OYPFX9lyOdUvB8HORA/viewform?usp=sf\\_link](https://docs.google.com/forms/d/e/1FAIpQLSfe-KCKTbEYAmvegrHnNkOX9KBsoeM7OYPFX9lyOdUvB8HORA/viewform?usp=sf_link)

参加費 無料

お問い合わせ連絡先

日本大学 工学部 機械工学科

齋藤 明德

e-mail : [saito.akinori@nihon-u.ac.jp](mailto:saito.akinori@nihon-u.ac.jp)