

## 資料提供 (広報をお願いします)

資料提供	
平成29年 9月 6日	
担当課	鳥取県産業技術センター 機械素材研究所
担当者	副所長 鈴木 (スズキ) 機械システム科 佐藤 (サトウ)
電話	0859-37-1811

### 切削加工現場における生産性、品質向上の技術講習会開催について (参加者募集)

地方独立行政法人鳥取県産業技術センター機械素材研究所〔所長 草野浩幸(クサノ ヒロユキ)〕では、『切削加工現場における生産性、品質向上の技術講習会』を下記のとおり開催します。

切削加工を行う生産現場では、加工条件等は日々の経験などに基づき決められますが、生産性や品質向上を図るための条件設定を経験のみに頼って行うことは、技術的にも時間的にも難しくなっています。

そのような中で、最近では、加工条件を自動的に最適化するソフトウェアや加工負荷を精度良く測定する機器が普及しつつあります。本講習会では、これらのソフトウェアや計測機器を、実際に企業現場で利用された成功事例を交えて紹介します。

#### 記

- 1 日 時 平成29年9月15日(金) 午後1時15分から3時30分まで
- 2 会 場 地方独立行政法人鳥取県産業技術センター機械素材研究所  
〔米子市日下1247 電話：0859-37-1811〕
- 3 対 象 者 機械加工関連企業の技術者
- 4 内 容 講演1  
「機械加工時の切削抵抗測定方法」  
日本キスラー株式会社  
センサテクノロジーディビジョン シニアセールスエンジニア 望月 清明 (モチヅキ キョアキ) 氏  
講演2  
「切削加工負荷最適化ソフトウェアの紹介と適用事例」  
伊藤忠テクノソリューションズ株式会社  
科学システム本部 CAE ソリューション営業部 材料・生産技術営業課 江渡 寿郎 (エト ヒサオ) 氏  
講演3  
「切削性評価設備を利用した加工技術の高度化支援事例」  
地方独立行政法人鳥取県産業技術センター  
機械素材研究所 機械システム科 主任研究員 佐藤 崇弘 (サトウ タカヒロ)
- 5 受 講 料 無 料
- 6 定 員 30名程度
- 7 申 込 方 法 次の問合せ先担当者まで、ファクシミリまたはEメールで「企業名」「受講者氏名」「連絡先」をご連絡ください。 ※申込期限：9月13日(水)まで
- 8 問 合 せ 先 機械システム科 佐藤 崇弘 (サトウ タカヒロ)  
・ファクシミリ：0859-37-1823  
・Eメール : tsato@tiit.or.jp



# 切削加工現場における

# 生産性、品質向上の技術講習会

※こんな方におすすめの講習会です！！！！

- 加工経路（NC データ）を最適化したい
- 工具摩耗、寿命予測に基づく最適化をしたい
- 様々な工具の性能評価をしたい

**無料**

切削加工を行う生産現場では、加工条件等は日々の経験などに基づき決められますが、生産性や品質向上を図るための条件設定を経験のみに頼って行うことは、技術的にも時間的にも難しくなっています。

そのような中で、鳥取県産業技術センターでは、加工条件を自動的に最適化するソフトウェアや加工負荷を精度良く測定する機器などを導入しております。本講習会では、これらのソフトウェアや計測機器を実際の企業現場で利用された成功事例を交えてご紹介します。

日 時 平成29年9月15日（金） 午後1時15分から3時30分まで  
講習会終了後に希望者には加工関連の設備見学会を実施します。

会 場 地方独立行政法人鳥取県産業技術センター機械素材研究所  
〔米子市日下 1247 電話：0859-37-1811〕

対象者 機械加工関連企業の技術者

内 容 講演1「機械加工時の切削抵抗測定方法」  
日本キスラー株式会社  
センサテクノロジーディビジョン シニアセールスエンジニア 望月 清明 氏

講演2「切削加工負荷最適化ソフトウェアの紹介と適用事例」  
伊藤忠テクノソリューションズ株式会社  
科学システム本部 CAE ソリューション営業部 材料・生産技術営業課 江渡 寿郎 氏

講演3「切削性評価設備を利用した加工技術の高度化支援事例」  
地方独立行政法人鳥取県産業技術センター  
機械素材研究所 機械システム科 佐藤 崇弘

主 催 地方独立行政法人鳥取県産業技術センター

定 員 30名程度

申込方法 裏面の申込書用紙にご記入いただき、裏面の問合せ先までファクシミリまたはEメールでお申し込みください。  
※申込期限：9月13日（水）まで

設備紹介① (切削加工負荷最適化ソフトウェア)

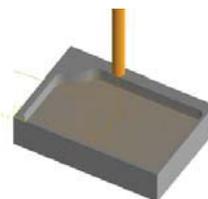
**Production Moduleを用いた検討項目**

● 工具径  
10mmφ      20mmφ

● 軸方向切込み  
3.3mm      10.0mm

● 刃数  
3      5

● 径方向切込み  
30%      70%



No.	Tool diameter (mm)	Axial depth of cut (mm)	Teeth	Radial depth of cut (%)	Distance (mm)	Cycle time (s)
1	10	3.33	3	30	6357	64
2	10	5.00	4	50	3609	42
3	10	10.00	5	70	1512	35
4	15	3.33	4	70	3120	40
5	15	5.00	5	30	3501	47
6	15	10.00	3	50	1254	54
7	20	3.33	5	50	2643	40
8	20	5.00	3	70	1613	38
9	20	10.00	4	30	1205	54

これまでの加工実験計画を加工シミュレーション・実験で置換

設備紹介② (工具の性能評価機器)

工具3次元形状測定

高剛性マシニングセンター

マイクロスコープ

## 工具の性能評価

切削動力センサ

切削シミュレーション

高速度カメラ

サーモグラフィ

企業名			
住所			
電話番号		FAX	
E-mail			
参加者	部署名	(ふりがな)	
	役職	氏名	
	部署名	(ふりがな)	
	役職	氏名	
	部署名	(ふりがな)	
	役職	氏名	

問合せ先 機械システム科 佐藤 崇弘 (サトウ タカヒロ)  
Eメール : tsato@tiit.or.jp      ファクシミリ : 0859 - 37 - 1823