



潤滑油セミナー

2020年度

切削・熱処理研究会のご案内



**Cutting oil
Heat treatment**

Solution

**Environmentally
friendly**



idemitsu

ご案内

平素より出光の石油製品をご愛顧賜り誠にありがとうございます。
2020年度 切削・熱処理研究会を開催致しますので、ご案内申し上げます。
何卒奮ってご参加賜りますよう、お願い申し上げます。

1 開催日時

2021年2月18日(木) 13:00～15:30

2 参加申込み方法

オンライン開催(事前登録制)にて実施いたしますので下記URLまたはQRコードからお申込みお願い申し上げます。

参加費 : 無料

URL https://zoom.us/webinar/register/WN_BjZvLvIbTOm1gXHEcB8fSw

QRコード



- ※ 登録が完了すると、当日の接続先リンクが記載されたメールがご登録いただいたメールアドレス宛てに届きます。
- ※ 弊社と同業の会社様におかれましてはご参加をご遠慮頂きますようお願い致します。

3 申込締切

2021年2月15日(月)

※2500人を定員とさせていただきます。定員になりましたらお断りさせていただきますので、お早めにお申し込みください。

4 お問い合わせ先

出光興産株式会社 潤滑油二部 潤滑技術二課 切削・熱処理研究会事務局
メール : sessakunetsushorikenkyukai@idemitsu.com

1. 開会あいさつ (時間 13:00~13:10)
2. 「高引火点切削油を用いた生産性向上の取り組み」 (時間 13:10~14:10)

講演者： 出光興産株式会社 営業研究所 加工油グループ 北村 友彦

切削加工の現場における加工の高速化や消防法規制の厳格化、自動化・無人化ニーズの高まりなどに伴い、切削油には高い安全性が求められるようになってきた。不水溶性切削油では高引火点油のニーズが高まり、その適用によって安全性向上だけでなく、ミスト・油煙の低減などによる作業環境も可能になる。

今回、高引火点油の切削性能を送りや切削速度を変えて俯瞰的に評価し、水溶性油剤や従来の不水溶性油剤などと比較し、生産性向上に向けた取り組みを紹介する。また、切削油の基礎や開発動向も併せて解説し、その活用に役立つ情報を提供したい。

3. 休憩 (時間 14:10~14:20)
4. 「焼入れ強烈度H値を用いた硬度推定と管理への応用」 (時間 14:20~15:20)

講演者： 出光興産株式会社 潤滑油二部 潤滑技術二課 市谷 克実

焼入れ強烈度H値は焼入液の冷却能を示す指標であり、グロスマンチャートを用いることで、処理物の硬度を推定したり、逆に硬度から冷却剤のH値を推定するなどの活用が過去に検討されている。一方、日本の熱処理現場においてはJISの銀棒試験から求めたH値が、販売資料やアフター分析などに広く活用されている。そのため、H値を硬度推定などに応用できる可能性があるが、JIS銀棒試験から求めたH値は、静止状態の油であり、攪拌等使用条件の影響を考慮する必要がある。また、管理面でH値変化を処理物の硬度変化に換算した場合、処理物の材質やサイズの影響が非常に大きくなる。H値を用いた硬度推定と管理への応用について紹介する。

5. 今後のご案内 (時間 15:20~15:30)
6. 閉会 (時間 15:30)



出光興産株式会社

東京都千代田区大手町一丁目2番1号
〒100-8321 TEL.03-3213-3146
<https://www.idss.co.jp/business/lube/>