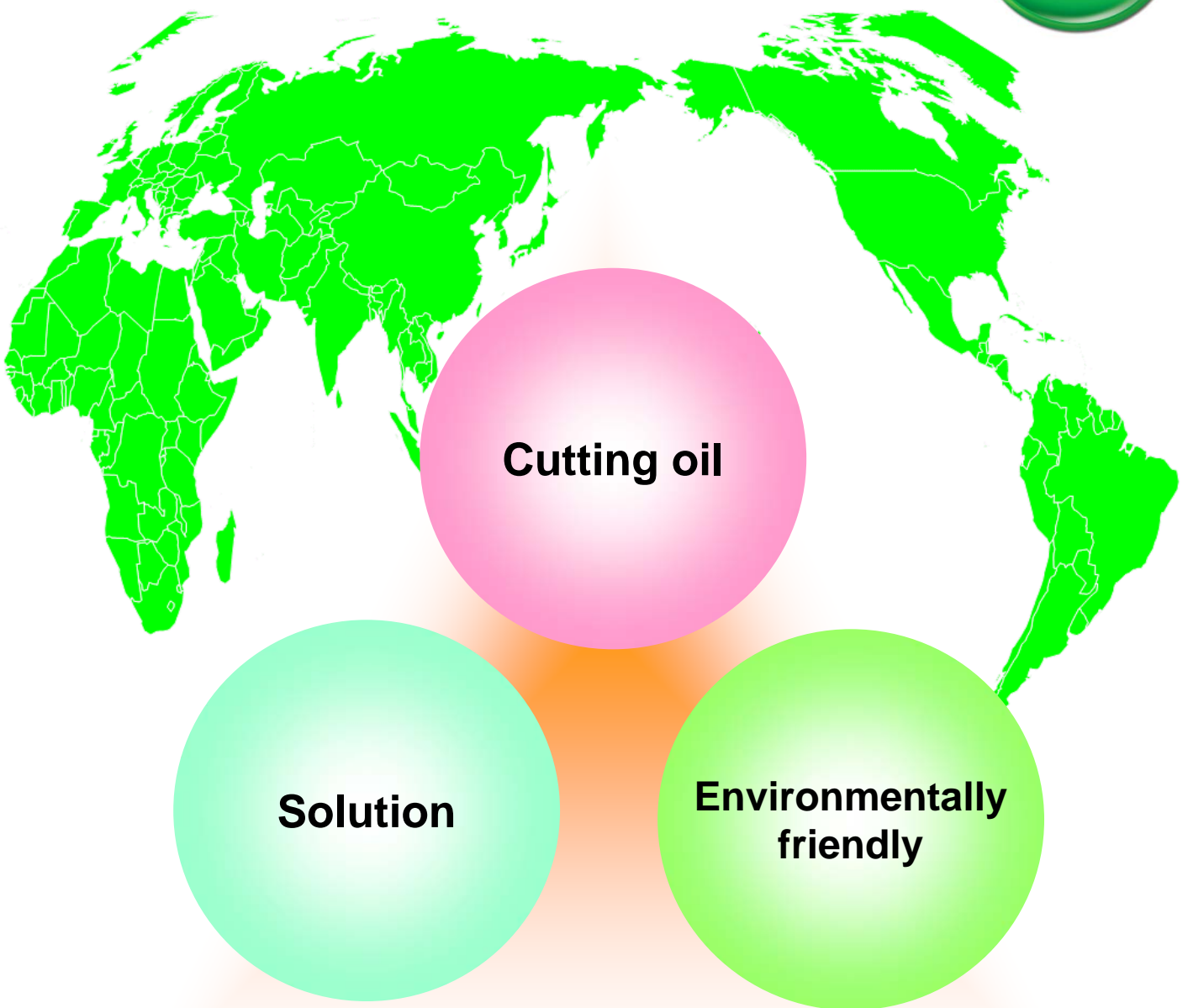




潤滑油セミナー

第38回 切削油研究会のご案内



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。
第38回切削油研究会を下記の通り開催致しますので、ご案内申し上げます。
今回は日本のモノづくり技術の更なる向上を目的に、生産性の向上や現場の改善事例、工具の動向をテーマに選定しました。
何卒奮ってご参加賜りますよう、お願い申し上げます

1 日時・場所

【東京会場】……ご案内図別添

日時：2016年 11月 28日（月曜日） 12：30～17：30（受付11:45より）

場所：コクヨショールームサービス 2階 コクヨホール
 東京都港区港南1-8-35 電話 03-3474-6092（当日のみ）

【大阪会場】……ご案内図別添

日時：2016年 11月 29日（火曜日） 12：30～17：30（受付11:45より）

場所：大阪国際会議場 グランキューブ大阪 特別会議室
 大阪府大阪市北区中之島5-3-51 電話 06-4803-5585

2 参加申込み方法

別添参加申込書にご記入の上、FAXまたはメールにて下記宛にお申込み下さい。

FAX：03-6854-2701

メール：g2kenkyukai@idemitsu.com

3 参加費

1名様につき5,000円（テキスト代、消費税を含む）を当日受付にて領収書発行の上、申し受けます。

※当日は御昼食の用意がありません。各自お取り下さいます様お願いいたします。

4 申込期限

2016年 11月14日（月曜日）

各会場とも定員100名と致しております。定員になりましたらお断りする場合がございますので、お早めのお申し込みをお願い致します。

5 お問い合わせ先

出光興産(株) 潤滑油二部 潤滑技術二課 有田・岡野

電話 03-3213-3146

6

講演テーマならびに講師

1. 「 介在物・マイクロ組織制御による快削鋼の被削性改善事例 」 (時間 12:40~13:25)

講師: 新日鐵住金株式会社 技術開発本部 鉄鋼研究所 棒線研究部 博士 主幹研究員 渡里 宏二 氏

自動車用部品に代表される機械構造部品や油圧部品、またはOA機器部品などは、特殊鋼を素材として鋳造、鍛造、熱処理、機械加工などの工程を経て製造される。各部品の基本性能を維持・向上しつつ、機械加工工程の合理化・簡略化を図るために、鋼材では快削元素を添加した、いわゆる快削鋼が適用される。今回は、これまでの弊社の取り組みとして、近年の環境課題に対応すべく介在物制御を活用した非鉛快削鋼の開発やマイクロ組織の調整による被削性改善事例について紹介する。

2. 「 無線多機能ホルダを用いた加工現象のモニタリング 」 (時間 13:25~14:10)

講師: 株式会社山本金属製作所 岡山研究開発センター 研究員 松田 亮 氏

熱電対による工具内部温度計測、加速度センサによる回転工具座標系での振動評価が可能な無線多機能ホルダを開発した。エンドミル加工を対象にして、高速度赤外線サーモグラフィによる工具刃先温度の表面温度と工具内部のモニター温度の関係を考察。更に、ボーリング加工を対象にして、びびり振動の検出とその振動量が及ぼす加工面の品質への影響について考察。それらの結果より、本システムの有効性について検討したので報告する。

◆ 技術交流会 ◆

(時間: 14:10~15:00)

- ◆技術相談会(事前申し込みの無い方は受付までご相談下さい)
- ◆名刺交換会 ◆ポスターセッション(事例・取組・展示等)

3. 「 加工のトレンドと最新工具・加工技術による生産性向上 」 (時間 15:00~15:45)

講師: 京セラ株式会社 機械工具技術開発部 テクニカルサポート 石田 琢也 氏

近年、グローバル競争が激化する中で、ものづくりの現場においては、高品位の商品を、低コストで、高能率に生産するために様々な取り組みが実施されている。一方、加工部品の高精度化、コストダウンのための省スペース化、完全自動化、被削材の難削化、多様化など、加工技術で対応しなければならぬ課題は多く、改善の難易度は高くなっている。そこで、それらの課題を解決し、更なる品質向上、生産性向上の実現に向けて、加工現場の改善に直結した最新工具の活用や加工技術を紹介する。

4. 「 量産部品の超工程集約を実現するニューコンセプトマシン 」 (時間 15:45~16:30)

講師: 株式会社ジェイテクト 加工技術研究部 主査 若園 賀生 氏

近年の製造業における機械加工システムでは、従来以上の高効率化・高精度化、生産ライン変更の迅速化、省エネルギー化などが望まれている。量産品の中でも特にシャフト形状部品は旋削から熱処理、研削加工へと多工程にわたる場合が多く、従来からこれらの工程集約は困難であるとの考えが一般的であった。我々はNEDOの支援を受け、シャフト形状量産部品の生産性向上のために、旋削から熱処理、研削加工までの工程集約を実現する複合加工機を試作した。今回はその加工技術と機械要素技術について紹介する。

5. 「 新規開発クーラントによる作業環境改善と実用性能 」 (時間 16:35~17:15)

講師: 出光興産株式会社 営業研究所 加工油グループ 服部 秀章

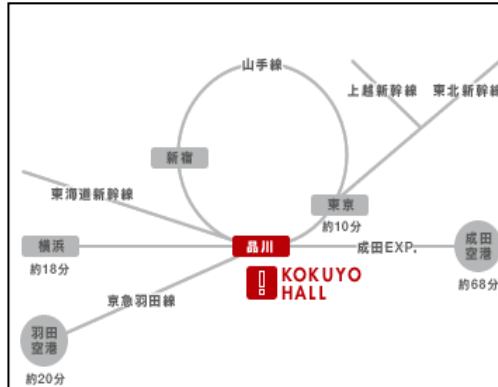
近年、切削加工現場では加工の高能率化や工具寿命延長だけでなく、作業環境改善への要望が一層高まっている。そこで、従来使用していた界面活性剤の機能を高め、塩素フリー化、PRTR対応に加え、低ミスト化や低臭気化、機械周りのべたつき低減可能なクーラントを新規開発した。今回、各種被削材の加工性を含め、その実用性能を報告する。

【東京会場】11月28日（月）

コクヨショールームサービス
2階 コクヨホール

東京都港区港南1-8-35
TEL 03-3474-6092(当日受付電話)

● 駐車場はございません



【大阪会場】11月29日（火）

大阪国際会議場
グランキューブ大阪 特別会議室

大阪府大阪市北区中之島5-3-51
TEL 06-4803-5585

<アクセス>

京阪電車中之島線「中之島(大阪国際会議場)駅」(2番出口)すぐ



出光興産株式会社

東京都千代田区丸の内三丁目1番1号
〒100-8321 TEL.03-3213-3146
<http://www.idemitsu.co.jp/lube>