

平成 16 年度 (第 18 回) 「型技術者会議 2004」プログラム

(一講演 15 分、討論 5 分 印講演者(敬称略))

6月22日(火)			
コンベンションホール 1	コンベンションホール 2	特別会議室	小展示ホール
<p>10:00~11:00</p> <p>切削加工(工具)</p> <p>座長 鹿志村 一男(牧野フライス製作所)</p>	<p>10:00~11:00</p> <p>CAD/CAM・鍛造</p> <p>座長 白井 健二(日本大学)</p>	<p>10:00~11:00</p> <p>新技術・プレス</p> <p>座長 平井 聖児(ものづくり大学)</p>	<p>10:00~12:00</p> <p>特別企画</p>
<p>101 波形切れ刃を持つ、刃先交換式高能率ボールエンドミルの開発 池永幸一・堀池伸和(三菱マテリアル)</p> <p>102 高送りダイヤモンドSKS形による難削材の高能率加工 中田敏也・内海文雄(ダイジェット工業)</p> <p>103 超硬エンドミルにおける高速・高能率加工事例 今泉英明・斎藤益生・浜武恭生・三栖才苗(オーエスジー)</p>	<p>201 熱間鍛造型における摩耗量予測精度の向上 渡辺敦夫(トヨタ自動車)</p> <p>202 鍛造シミュレーション技術を活用した業務効率化事例 小池直樹・井口栄二・村田毅・渡邊涼介(日産自動車)</p> <p>203 冷間鍛造金型設計のための材料ミクロ構造を考慮した塑性加工解析 榎真一・森田王憲(ロバストエンジニアリング)中村康範(大阪産業大学)・仲町英治(大阪工業大学)中栖一郎(アカマツフォーシス)</p>	<p>301 デジタルサーボフォーマによる成形例と効果 五味川純吉・菅沼俊治(アイダエンジニアリング)</p> <p>302 980MPa級高張力鋼板の絞り加工の開発 福井雅彦・板橋伸卓(東京工科大学)菅沼俊治(アイダエンジニアリング)</p> <p>303 板成形シミュレーションの事例紹介 大西慶弘・社納眞一郎(CRCソリューションズ)</p>	<p>「東京元気工場」</p> <p>総合司会 橋本 久義(政策研究大学院大学)</p> <p>パネラー 竹内 宏(株新興セルビック) 谷内 啓二(有)谷啓製作所) 太田 邦博(タマチ工業株) 高沖 英二(株メタ・コーポレーション・ジャパン)</p> <p>(内容の詳細は別紙をご覧ください)</p>
<p>11:10~12:10</p> <p>切削加工(工具)</p> <p>座長 鹿志村 一男(牧野フライス製作所)</p>	<p>11:10~12:10</p> <p>CAD/CAM・プレス</p> <p>座長 木内 義之(ホンダエンジニアリング)</p>	<p>11:10~12:10</p> <p>精密加工</p> <p>座長 檜原 弘之(九州工業大学)</p>	
<p>104 3枚刃ボールエンドミル「エポックメガフィードボール」の切削性能 前田勝俊・赤松猛史・坂本靖(日立ツール)</p>	<p>204 コンピュータグラフィックス技術を利用したCAM処理の高速化 大田敦史・石丸真・井筒幸雄(マツダ) 乾正知(茨城大学)</p>	<p>304 機械加工による表面テクスチャ生成に関する研究 小林義和・白井健二・佐藤允亮(日本大学)</p>	

6月22日(火)

コンベンションホール1	コンベンションホール2	特別会議室	小展示ホール
<p>105 超深彫り加工用エンドミル「エポックペンシルディープボール」 赤松猛史(日立ツール)</p> <p>106 超硬オイルホールドリルによる金型深穴の高効率加工 山本剛広(オーエスジー)</p>	<p>205 金型製造技術を支えるCAD/CAMシステム群「tools solutions」 中田雄司(グラフィックプロダクツ)</p> <p>206 曲面加工における工具摩耗予測 片野清彦・池田宗弘・鰐淵好輝(倉敷機械)</p>	<p>305 画像処理を用いたボールエンドミル加工面の評価 森重功一・山本哲人・井上和彦(電気通信大学)</p> <p>306 光回折ゲージ法による小径工具切れ刃プロファイル計測に関する研究 高谷裕浩・K. パナート・河坪・三好隆志(大阪大学) 原田孝(三菱マテリアル神戸ツールズ) 砂金総一郎(牧野フライス製作所)</p>	<p>引き続き特別企画 「東京元気工場」</p>
			<p>13:00~13:30 型技術協会総会</p> <p>13:30~14:00 協会賞贈賞式</p> <p>14:10~15:10 特別講演</p> <p>「クルマづくり(日産生産方式)の進化と型技術に期待する事」</p> <p>日産自動車(株) 常務 今津 英敏</p> <p>司会 青山 英樹(慶應義塾大学)</p> <p>(内容の詳細は別紙をご覧ください)</p>

6月22日(火)

コンベンションホール 1	コンベンションホール 2	特別会議室	小展示ホール
15:20~17:00 切削加工(エンドミル) 座長 瀧口 雅人(日産自動車)	15:20~17:00 金型材料 座長 萩野 雅章(ニチダイ)	15:20~17:00 研削加工 座長 谷繁 寿彦(ソディック)	15:20~16:00 技術賞受賞特別講演
107 熱間鍛造金型における直彫り加工技術の適用状況 小野勝矢・清水基男・牧野健一・有明富男・寺田宗弘 (日産自動車)	207 プラスチック成形金型材料の実用特性 田村庸・遠山文夫(日立金属)	307 屈折率傾斜光学素子への ELID 研削の試み 渡邊裕・大森整・林偉民・鈴木亨・牧野内昭武(理化学研究所)	「大面積電子ビーム照射による金型の高能率手磨きレス仕上げ法の開発」 岡山大学 宇野 義幸 「異形工具によるプレス型仕上げレス加工」 (株)豊田自動織機 砂原 徳孝
108 金型 3次元形状加工を想定した小径ボールエンドミルによる鋼の高速ミーリング 野口和男(住友電工ハードメタル) 嘉戸寛(松下電器産業) 安斎正博(理化学研究所) 蛭谷隆一(不二越) 岩堀敦志(富士精工)	208 ハイサイクル化に対応する高品位ダイカスト金型用鋼 長澤政幸・山口基・安藤光浩・田村庸(日立金属)	308 VCAD/VCAM を利用した非球面レンズ金型加工の試み 鈴木亨・大森整・林偉民・戴玉堂・渡邊裕・上原嘉宏(理化学研究所)	
109 8万rpm 高速ミーリングによる小径工具切削試験 李軍旗・Louis Chin・中村文夫・中川威雄(ファインテック)	209 ハイテン成形用に適した表面処理特性に優れる新冷間ダイス鋼 小松原周吾・久保田邦親・鳴海雅稔・山岡美樹(日立金属)	309 外周刃ブレードを用いた高精度溝入れ加工の研究 宮坂奈美・水野雅裕・亀田英一郎(岩手大学)	16:10~17:40 特別パネル討論会
110 小径 cBN エンドミルによる金型用鋼材の直彫り加工 三井健一(三井刻印) 高橋一郎・安斎正博(理化学研究所)	210 スプレーフォーミング法により耐摩耗性を向上させた冷間工具鋼 日原政彦・永島洋(ウッデホルム)	310 マイクロ圧縮成形システムによる精密樹脂部品の加工技術の開発 大森整・林偉民・上原嘉宏(理化学研究所) 武安初一(新世代加工システム) 安藤知明(先端力学シミュレーション研究所) 鷲尾正男(サン精密化工研究所) 池上恵蔵(池上金型工業)	「もの作り全体のプロセスを見直す」 パネラー 八海クリエイツ(株) 関 聡彦 大成プラス(株) 成富 正徳 (株)ケーエスディー 斉藤 進 司 会 福井 雅彦(東京工科大学) (内容の詳細は別紙をご覧ください)
111 金型の高速ミーリング用ボールエンドミル切れ刃の磁気研磨処理による加工の安定化 芦毅(電気通信大学) 竹内芳美(大阪大学) 高橋一郎・安斎正博(理化学研究所)	211 金型材料における摩擦摩耗データベースの構築 石川周外・岩淵明・清水友治・亀田英一郎(岩手大学)	311 磁性流体研磨法(MRF)によるレンズ金型の仕上げ 林偉民・大森整・渡邊裕・尹昭輝(理化学研究所)	