

型技術協会 会員各位

型技術協会 型加工技術に関する調査研究委員会
委員長 青山英樹（慶應義塾大学）
副委員長 笹原弘之（東京農工大学）

『型加工技術に関する調査研究委員会』で実施する研究テーマ お知らせと参加会員の募集について

型技術協会では、型加工に関連する技術要素の使いこなしにおける現状の問題点や課題を調査し情報収集するとともに、非競争領域における課題解決に向けた共同実験やベンチマークテストなどを実施し型加工技術をより一層発展させることを目的とし、『型加工技術に関する調査研究委員会』で実施する研究テーマを公募いたしました。ご応募を頂いた研究テーマの中から、型技術協会として実施できる調査研究といたしまして、次のテーマを実施することといたしました。

◆ NC データと加工速度、加工面品質、加工精度の関係に関する研究

下記のとおり、『型加工技術に関する調査研究委員会』の会員として本調査研究活動への参画を希望される方を募集いたします。10月15日までに下記にてオンライン申込下さい。

記

- ・ 本委員会の会員は、型技術協会の会員（個人会員、法人会員）に限られます。
- ・ 年会費：個人委員 無料（大学および中立機関所属委員）
企業委員 1社につき 30,000円/年
- ・ 本委員会の設置期間は 2020年3月31日まで
- ・ 申し込み締め切り 2018年10月15日
- ・ オンライン申込
個人委員申込：<http://www.jsdmt.jp/10iinkai/jsdmt-iinkai30-1.cgi>
企業委員申込：<http://www.jsdmt.jp/10iinkai/jsdmt-iinkai30-2.cgi>

以上

『型加工技術に関する調査研究委員会』の概要

- ◆ NC データと加工速度、加工面品質、加工精度の関係に関する研究
 - ・ リーダ：青山英樹（慶應義塾大学）

- サブリーダー：笹原弘之（東京農工大学）
- 幹事：参加希望の方から互選で決定

高速切削加工の NC データの如何によって、加工速度、加工面品質、加工精度が影響されることは周知のとおりである。例えば、経路点の粗密によって送り速度の加減速が発生しスジが発生する、大きく曲率が変わる箇所には経路点をわざと挿入して送り速度を減速させた方が綺麗に削れるなどの指摘もある。しかしながら、その原因がどこにあるのかを突き止められていないのが現状である。この問題に対して、ユーザ、CAM ベンダー、工作機械メーカーなどの連携により本研究を実施し、より最適な NC データの生成を可能としたい。