

平成 19 年度 (第 21 回) 「型技術者会議 2007」プログラム

(一講演 15 分、討論 5 分 印講演者(敬称略))

6 月 19 日 (火)

コパ`ンションホール 1 (4 階)	コパ`ンションホール 2 (4 階)	D 会議室(6 階)	小展示ホール(2 階)
<p>10:00~11:00 切削加工機 座長 今泉英明(オーエスジー株)</p>	<p>10:00~11:00 CAD/CAM/CAE 座長 西谷恒雄(株グラフィックプロダクツ)</p>	<p>10:00~11:00 放電加工 座長 小林繁(株ソディック)</p>	<p>10:00~12:00 特別企画</p>
<p>101 超微細形状・精密切削用超高速主軸の開発と 実用化 野口修、中西賢介(株ナカニシ)、松岡甫篁(株松 岡技術研究所)</p> <p>102 小径工具の特性を活かす 80,000rpm・高性能ブラ シレスモータ・高速スピンドルの開発と適用事例 野口修、中西賢介(株ナカニシ)、松岡甫篁(株松 岡技術研究所)</p> <p>103 焼きばめホルダを用いた工具自動着脱システム の現状と今後の進展 杉田良雄(ワイエス電子工業株)、松岡甫篁(株松 岡技術研究所)</p>	<p>201 NC データ作成と加工の自動化に向けた取り組み 佐野竹次郎、原田茂幸、石井貴継、香取英二(日 産自動車株)</p> <p>202 金型デジタルコピー技術の開発 原浩二、金井義男、菊地高志、石山祐一(ホンダ エンジニアリング株)</p> <p>203 Caelum KKen によるプレス金型の画期的 NC 加工法 深津幸治(株トヨタケラム)</p>	<p>301 形彫放電加工機における最新技術 塩谷弘弘、浅井巖慶(三菱電機株)</p> <p>302 グラファイト電極による低消費・高速放電加工 佐々木史朗、加藤木英隆(三菱電機株)</p> <p>303 放電/研削ハイブリッド加工による超硬合金の微 細仕上げ-小径軸付電着ダイヤモンド砥石の放電 ツレーイング 渡邊幸司、南久、増井清徳(大阪府立産業技術総 合研究所)</p>	<p>「今後のくるま造りに おける型技術」</p> <p>司 会 戸沢幸一(日産自動車株) 今成政秋(トヨタ自動車株)</p>
<p>11:10~12:10 切削加工機 座長 今泉英明(オーエスジー株)</p>	<p>11:10~12:10 CAD/CAM/CAE 座長 西谷恒雄(株グラフィックプロダクツ)</p>	<p>11:10~12:10 放電加工 座長 小林繁(株ソディック)</p>	<p>(内容の詳細は別紙をご覧ください)</p>
<p>104 小型立形加工機「μ machining V1」の紹介 佐藤欣且、松下裕一(三菱重工業株)</p> <p>105 自動化システム内臓オールインワン省スペース機 ハイスピードミーリングセンタ HS150L の特徴 と加工事例 竹内慎治(株ソディックハイテック)</p> <p>120 超微細形状・精密切削加工技術の現状と今後の 動向 松岡甫篁(株松岡技術研究所)</p>	<p>204 パーチャル生産試作を駆使した生産性確認精度 の向上 三浦聡紀、谷川由文、宮下伸二(日産自動車株)</p> <p>205 曲げ加工と成形加工形状の複合展開 徳高敬浩、池田宗弘、鰐淵好輝(倉敷機械株)</p> <p>206 Cadmeister による検査治具設計製造ソリューシ ョン 高橋俊浩、山田武利、野々村真吾(日本ユニシス・ エクセレーションズ株)</p>	<p>304 ナノ放電加工機 AE05 の最新加工事例 川田秀一(株ソディック)</p> <p>305 形彫放電加工の最新加工事例 遠藤傑二(株牧野フライス製作所)</p> <p>306 EPX データの有効活用法 佐藤元彦(株牧野フライス製作所)</p>	<p>(内容の詳細は別紙をご覧ください)</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>

			14:10~15:10 特別講演
			「時代をリードするデザイン」 日産自動車株 常務執行役員 中村史郎 司 会 田岡秀樹 (ホンダエンジニアリング株)

15:20~			
コンベンションホール 1 (4 階)	コンベンションホール 2 (4 階)	D 会議室(6 階)	小展示ホール(2 階)
15:20~17:00 切削加工機 座長 保坂光一郎(日立ツール株)	15:20~17:00 CAD/CAM/CAE 座長 矢部和寿(株牧野フライス製作所)	15:20~18:00 表面処理 座長 西村譲(株ニチダイ)	15:20~16:05 技術賞受賞特別講演
107 横中ぐり盤「KBT-11EZ」の高速化と加工事例 中村賢一、宮島文雄(倉敷機械株)	207 プレス金型における後工程 CAE による面ひずみ 予測技術 矢崎秀雄、千田健一、佐々木静哉(ホンダエンジ ニアリング株)	307 鋳鉄製プレス金型への熱処理歪みの無い表面処 理の適用事例 西山為裕(株エヌテック)、櫻平隆男、中尾敦巳、 上利善弘(トーヨーエイテック株)	司 会 宇野義幸(岡山大学)
108 大物金型加工用門形 5 軸マシニングセンターの 紹介 稲津正人、伊藤隆昌、加藤孝一(東芝機械マシ ナリー株)	208 3DQuickPress によるプレス金型設計 大町勝一郎(株ナノソフト)	308 プレス金型用鋼材への熱処理歪みの無いTic処理 の適用事例 藤原浩司、上場一郎、上利善弘(トーヨーエイテ ック株)、西山為裕(株エヌテック)	「離型性に優れたダイカスト金型用プラズマ CVD 法による TiAlSiCNO 膜の開発」 河田一喜(オリエンタルエンジニアリング株)
109 高剛性 5 軸制御マシニングセンタ VG5000 の 開発 宮島義嗣、幸田盛堂、梶尾茂樹(大阪機工株)	209 プレスダイフェース設計における CAE 連携機能 の開発 松田和則、中邨博之(日本ユニシス・ソリューシ ョン株)	309 高張力鋼板成形における金型の表面損傷 吉田潤二、菓子貴晴(日本高周波鋼業株)、中西 良行、太田一志(フタバ産業株)	「フルスペックモールド」 竹内宏(株新興セルビック)
110 2+3 加工における加工面形状精度 高橋宗生(株牧野フライス製作所)	210 プレス方向決め支援機能の紹介 谷口弘之、川村健(日本ユニシス・ソリューシ ョン株)	310 プレス金型打抜きパンチの耐久性比較 石倉英昭(パンチ工業株)、関谷篤(大同特殊鋼株)	「ダイカストおも型用高靱性 2 層構造球状黒 鉛鋳鉄材の開発」 菅野利猛(株木村鋳造所)
111 複合加工機による金型加工事例 峰松敏朗(オークマ株)	211 プレス金型向け NC データ作成支援 大坪正典、河野淳、藤井省(日本ユニシス・ソリ ューション株)	311 電子ビーム加工機による各種表面改質効果 (第 1 報) 丹羽俊次、花井正博(多田電機株)、酒井洋三(三 菱電機株)	16:10~18:10 特別セッション
		312 熱間加工用金型の寿命向上のための熱処理・表面 処理技術 高橋透、宮嶋豊、山口敏郎、赤池成一、加田善 裕(日立金属工具鋼株)	「日本の強み:現場改善 (QC サークル)」 司 会 藤代浩司(株宮津製作所) 小林 繁(株ソディック)
		313 金型用硬質皮膜の評価技術 清水崇行、速石正和、井上幸一郎(大同特殊鋼株)	(内容の詳細は別紙をご覧ください)
		314 電子ビーム加工装置の最新適用事例 松本格(株ソディック電子)、佐野定男(株ソディ ック)	

6月20日(水)

コンベンションホール1 (4階)	コンベンションホール2 (4階)	D 会議室(6階)	小展示ホール(2階)
9:40~11:00 切削加工 座長 高橋一郎(独)理化学研究所)	9:40~11:00 CAD/CAM/CAE 座長 今成政秋(トヨタ自動車株)	9:40~11:00 放電加工 座長 平林巧造(株)サイベック・コーポレーション)	10:00~12:00 特別セッション
112 ボールエンドミル加工における刃先の可視化 - 切削油技術研究会 - 松本元基(三菱マテリアル神戸ツールズ株)	212 3D CAD データを活用したプラスチック成形用金型設計の効率化 児玉治信、城戸裕一(株)今西製作所)、武藤一夫(職業能力開発総合大学校)	315 ワイヤ放電加工の全自動化を実現した Hybrid-Wire 吉田伸一(株)ソディック)	「がんばる日本の型屋さん パート2」 司 会 中川昌夫(オークマ株) 矢部和寿(株)牧野フライス製作所)
113 強力型エンドミルの切削性能 田中洋光(三菱マテリアル神戸ツールズ株)	213 射出成形金型の構造解析に関する研究 是澤宏之、楢原弘之、鈴木裕(九州工業大学)、清水康弘(九州工業大学大学院)	316 最新のワイヤ放電加工事例 佐藤清待、野村康造(三菱電機株)	
114 コーテッド超硬ロングネックボールエンドミルによる高硬度焼入れ鋼の直彫り切削加工 小日向工、永沼勝美、黒澤淳一、石井聡(日進工具株)	214 樹脂金型設計における作業の改善 徳高敬浩、池田宗弘、鰐淵好輝(倉敷機械株)	317 インテリジェント化が進むワイヤ放電加工機 米津智隆(株)ソディック)	
115 負のすくい角を持つCBN エンドミルによる金型加工事例 山中一史、村上大介(住友電工ハードメタル株)、堀功、高林伸年(株)不二越)	215 TOPsolid シリーズによるプラスチック金型設計・製作の効率化 佐々木暁、石田二郎、伊藤浩一(コダマコーポレーション株)	318 微細加工に適したワイヤ放電加工用電極線の開発 山内俊之(トクセン工業株)、有園公彦、岡田晃、宇野義幸(岡山大学)	
11:10~12:10 切削加工 座長 高橋一郎(独)理化学研究所)	11:10~12:10 CAD/CAM/CAE 座長 今成政秋(トヨタ自動車株)	11:10~12:10 生産管理 座長 高橋啓太(株)クライムエヌシーデー)	(内容の詳細は別紙をご覧ください)
116 ラジラスエンドミルによる高能率金型加工の動向 木野晴喜、赤松猛史、前田勝俊(日立ツール株)	216 機械の可動範囲を考慮した5軸制御加工用工具経路生成法 森重功一(電気通信大学)、藤野裕典、金子誠(電気通信大学大学院)	319 樹脂金型における金型見積作業の支援システム 池田宗弘、徳高敬浩、鈴木健、鰐淵好輝(倉敷機械株)	
117 超硬ラジラスエンドミルの高能率加工事例 斉藤益生、浜武恭生、藤井尉仁(オーエスジー株)	217 WorkNC のスムーズな同時5軸加工 林幹二(株)セスクワ)	320 技能継承を支援する加工テンプレートの構築 ~ 技能収集とデジタル化 ~ 成瀬哲也、安藤嘉珠、水谷正義、亀山雄高、大森整(独)理化学研究所)	
118 金型加工用エンドミル寿命を5倍以上に延ばす画期的加工方法 左甲斐武久(株)金型コンサル)	218 5軸機を活用するCAM システム構築事例 臼井勝、細井清保(立松モールド工業株)、今田智秀(株)データデザイン)	321 加工テンプレート構築のための加工知識の体系化 ~ 切削加工事例における技能継承 ~ 安藤嘉珠、成瀬哲也、亀山雄高、水谷正義、大森整(独)理化学研究所)	

13:00 ~

<p>13:00~14:00 切削加工 座長 村木俊之(ヤマザキマザック株)</p>	<p>13:00~14:00 CAD/CAM/CAE 座長 岩崎親悟(日本ユニシスエクセリュージョンズ株)</p>	<p>13:00~14:00 高品位表面創成 座長 松岡興治(株森精機製作所)</p>	<p>13:00~15:00 特別セッション</p>
<p>119 焼ばめホルダにおける切削工具の突き出しと寿命の関係 吉田圭志(株MST コーポレーション)、松岡甫篁(株松岡技術研究所)</p> <p>106 機械加工の適用範囲を拡大させる無振動マシンングセンタ AZ150 菅井誠、松本真一(株ソディック)</p> <p>121 異形棒材の高速せん断加工 川村敦(アイダエンジニアリング株)、村尾耕一(ナミテイ株)</p>	<p>219 3D 設計打ち合わせツールの活用 広崎貴(株NTT データエンジニアリングシステムズ)</p> <p>220 三次元 CAD システムの操作性評価について 根岸尚広、青山英樹(慶應義塾大学)</p> <p>221 形彫り放電用の電極設計 CAD の開発 田中賢司(株ソディック)</p>	<p>322 表面改質加工を施した成形金型材料の濡れ性評価 片平和俊、大森整((独)理化学研究所)、赤羽陽平、小茂鳥潤(慶應義塾大学)</p> <p>323 V-Cam 対応卓上加工機におけるノズル式 ELID 研削システム 上原嘉宏、渡邊裕((独)理化学研究所)</p> <p>324 ELID 研削用導電性ラバーボンド砥石の開発 根本昭彦(日本工業大学)、伊藤伸英(茨城大学)、加藤照子、大森整((独)理化学研究所)</p>	<p>「大学における金型教育の導入・実践」</p> <p>司 会 白井健二(日本大学) 高橋一郎((独)理化学研究所)</p>
<p>14:10~15:30 切削加工 座長 村木俊之(ヤマザキマザック株)</p> <p>122 次世代プラスチック金型用鋼 遠山文夫、井上義之、細田康弘、中津英司(日立金属株)</p> <p>123 高硬度直彫り加工の適用事例 山崎学(ホンダエンジニアリング株)</p> <p>124 ロール材の切削加工における切削条件と工具寿命 河村文俊(株タンガロイ)、太田久司(大同特殊鋼株)</p> <p>125 ねじ切りカッタによる鋼材のねじ加工 大橋誠司、今泉英明(オーエスジー株)</p>	<p>14:10~15:50 金型材料 座長 米山猛(金沢大学)</p> <p>222 新冷間ダイス鋼 SLD-MAGIC®の特徴 阿部行雄、久保田邦親、山岡美樹(日立金属株)、小松原周吾(日立金属工具鋼株)</p> <p>223 金型寿命向上のための新しい高性能ダイカスト金型材料 長澤政幸、山口督司、中津英司、片岡公太(日立金属株)</p> <p>224 マトリックスハイス DRM による温熱鍛型の寿命向上 森川秀人、塩田哲郎(大同特殊鋼株)、松苗宏樹、小森誠(日産自動車株)</p> <p>225 JIS-SKD61 の低 Si, V 化による特性改善 五味伸幸、森川秀人(大同特殊鋼株)、太田明男、小森誠(日産自動車株)</p> <p>226 高靱性・高耐食粉末ハイス SPM R8 清水敬介、春名靖志、西川俊一郎(山陽特殊製鋼株)</p>	<p>14:10~15:30 高品位表面創成 座長 松岡興治(株森精機製作所)</p> <p>325 耐食金属材料の高機能化のための表面改質加工 水谷正義、片平和俊、大森整((独)理化学研究所)、小茂鳥潤(慶應義塾大学)</p> <p>326 ガラスプレス用レンズ金型の超精密研削加工 渡邊裕、林偉民、上原嘉宏、片平和俊、大森整((独)理化学研究所)、郭泰洙(韓国陶業技術院)</p> <p>327 回転工具によるポリシングの形状シミュレーション 寺西茉文、夏恒、國枝正典(東京農工大学)、竹本誠(黒田精工株)</p> <p>328 金型表面品位改善法の検討 林偉民、大森整、安齋正博((独)理化学研究所)</p>	<p>(内容の詳細は別紙をご覧ください)</p>
<p>15:40~17:00 精密成形 座長 大場信昭(三菱電機株)</p>	<p>16:00~17:00 切削加工(微細加工) 座長 中川昌夫(オークマ株)</p>	<p>15:40~17:00 計測・品質 座長 渡邊忍(コンピュータエンジニアリング株)</p>	

<p>126 超精密射出成形部品の多数個取り金型の実用化 渡辺龍治、浅野修司、升井保幸(盛岡セイコー工業(株))</p> <p>127 誘導加熱を利用した急速加熱・冷却金型の開発 村田泰彦、木野賢太郎、飛田広樹、赤池拓也(日本工業大学)</p> <p>128 光歪特性素材を用いたマイクロ成形用自己変形型の開発 相澤大輔(日本大学大学院)、小林義和、白井健二(日本大学)</p> <p>129 自動車用アルミブロー成形金型の開発 齋藤和也、佐藤航、横山鎮 (ホンダエンジニアリング(株))</p>	<p>227 高速細穴加工の最新技術と自動化技術 七澤禎文、辛嶋利春(メルコメカトロシステム(株))、中村和司(三菱電機(株))</p> <p>228 小型立形加工機「μ machining V1」での加工事例 若名智宏、松下裕一(三菱重工業(株))</p> <p>229 cBN マイクロエンドミルによる高硬度材への極微細加工 後藤勇二、渡邊健志、遠藤孝政、高野良子(日進工具(株))</p>	<p>329 プレス型における高硬度鋼材切削と形状保証について 大場聖子、榊原広一(フタバ産業(株))、篠原廣文(ユニプレス(株))、加藤孝一(東芝機械マシナリー(株))、三上純照(株)アルゴグラフィックス)</p> <p>330 プレス工程のたわみ計測事例の紹介 黒瀬雅詞(群馬工業高等専門学校)、プレス金型技術コンソーシアム</p> <p>331 プラスチック金型製品の外觀異常についての考察 茂木真希夫、鷹尾汎(株)タカオ設計事務所)</p> <p>332 超音波振動を利用した金型補修溶接時の残留応力の低減 吉田朝香(ものづくり大学大学院)、平井聖児、香村誠(ものづくり大学)、青木繁、西村惟之、廣井徹磨(東京都立産業技術高等専門学校)</p>
--	--	--