

# ==== 型技術ワークショップ2018 in ふくいプログラム ====

(一般講演：45件)

9:30～ 受付開始台 (1階)  
 9:50～10:00 実行委員長あいさつ：大津 雅亮(福井大学), 会長あいさつ：磯部 利行(トヨタ自動車株式会社) 司会：岡田 将人(福井大学)(2階 小ホール)  
 10:00～11:00 オープニング講演 「AMがもたらす次世代ものづくり～設計が変わる～」 株式会社松浦機械製作所 常務取締役 天谷 浩一氏  
 \*先頭が講演者(1件20分 講演15分+質疑5分) \*展示会場と休憩スペース・コーヒープレーク(3階 ギャラリー)

11:15	工作機械① 講演室 A (地下 地下大会議室 A) 座長：金谷 潤(㈱牧野フライス製作所) 白瀬 敬一(神戸大学)	射出成形① 講演室 B (地下 地下大会議室 B) 座長：上羽 文人(YKK㈱) 郷 康洋(㈱岩崎機型)	鋳造・ダイカスト 講演室 C (2階 小ホール) 座長：松井 大樹(㈱ソディック) 三浦 拓也(福井大学)	CAD・CAM・CAE・CAT① 講演室 D (3階 映像ホール) 座長：森重 功一(電気通信大学) 村井 映介(㈱ニチダイ)	放電加工 講演室 E (3階 301号室) 座長：小谷野 智広(金沢大学) 古本 達明(金沢大学)				
A-1	工作機械の加減速制御の同定に基づく加工面形状のシミュレーション 野口知哉(慶應義塾大学大学院)、青山英樹(慶應義塾大学)	B-1	アルミニウム合金製金型の変形解析からみた成形品の熱劣化現象の検討 新川真人、畑中恵介、西田哲、山下実(岐阜大学)	C-1	ダイカスト金型におけるバリレス技術 伊藤雄大、増井雄介、池田真大、畑田綾香(トヨタ自動車㈱)	E-1	入力ミスをなくすユーザフレンドリーな操作画面 須藤太介(㈱牧野フライス製作所)		
A-2	高剛性・高精度立形マシニングセンタ NVX5000 2nd Generation の紹介 岸悦成(DMG 森精機㈱)	B-2	リブ付き射出成形平板のヒケ減少メカニズムに関する研究 瀬戸雅宏、山部昌(金沢工業大学)	C-2	金型肉盛溶接の自動化による生産性向上 小瀬村透、デンヤオ(日産自動車㈱)	D-1	プレス金型設計におけるCAE技術の活用 山口大輔、吉崎真吾、丸山秀幸(マツダ㈱)	E-2	高速・高精度金型づくりを支援する最新形彫り放電加工技術 遠藤慶輝、澤崎隆(㈱ソディック)
A-3	大形高精度加工機 MVR・Fxによる撮像式工具測定システムを用いた高精度加工事例紹介 吉川睦(三菱重工工作機械㈱)	B-3	OPM金型とMR30による自動生産システム「ICF-V」 辻雅嘉、高倉茂、北村裕宏(㈱ソディック)	C-3	高効率生産を実現する二輪車部品2個取り鋳造金型の導入 川島健太、丹羽隆徳(ホンダエンジニアリング㈱)	D-2	プレス金型における自動見込み補正技術の新プロセスおよび技法 蘇柏文、李仁澤(オートフォームジャパン㈱)	E-3	電子デバイス業界における最新形彫り放電加工技術の紹介 林勇介、岩淵友樹(三菱電機㈱)
12:15	休 憩 (12:15～13:10)								
13:10	工作機械② 講演室 A (地下 地下大会議室 A) 座長：青山 英樹(慶應義塾大学) 金子 義幸(高松機械工業㈱)	射出成形② 講演室 B (地下 地下大会議室 B) 座長：瀬戸 雅宏(金沢工業大学) 上羽 文人(YKK㈱)	切削・研削・工具① 講演室 C (2階 小ホール) 座長：小松 隆史(㈱小松精機工作所) 岡田 将人(福井大学)	CAD・CAM・CAE・CAT② 講演室 D (3階 映像ホール) 座長：浅川 直紀(金沢大学) 千徳 英介(福井工業高等専門学校)	アディティブマニファクチャリング① 講演室 E (3階 301号室) 座長：高谷 裕浩(大阪大学) 片岡 勇城(㈱シャルマン)				
A-4	NCプログラムの自動生成と加工時間予測で実現する製品形状に応じた工作機械の割当 西田勇、白瀬敬一(神戸大学)	B-4	薄膜発熱体を用いた射出成形用急速加熱金型の研究 齊藤卓志、長谷川英紀(東京工業大学)、白石豊、造田敏一(三菱ガス化学㈱)	C-4	エンドミルによるマイクロティンプル表面の高効率切削 松村隆(東京電機大学)	E-4	ラティス構造による金型の冷却性能向上 高野昌宏、宮川広康、吉田勇太、塚田勝之(石川県工業試験場)		
A-5	5軸加工機によるプレス金型の加工工程削減提案 河邊智洋、金谷潤(㈱牧野フライス製作所)	B-5	プラスチックレンズ成形用樹脂における離型抵抗計測 平井尚輝、大高颯斗、河西郁哉、村田泰彦(日本工業大学)	C-5	セルロースナノファイバーの熱硬化性樹脂への応用 藤原邦彦(TOWA㈱)	E-5	金属3Dプリンターにおける複合切削加工の意義 岩尾翔太、緑川哲史(㈱松浦機械製作所)		
A-6	金型加工の高品位・高精度、生産性向上を実現する最新技術 佃陽介(オークマ㈱)	B-6	“魂動デザイン”を忠実に再現できる金型造りへの取り組み 田中雄、埴慎一、岩本道尚(マツダ㈱)	C-6	平面研削盤生産性アップ 3タイプの設置例の説明 橋本直幸(㈱橋本テクニカル工業)	D-4	産業用ロボットによる生産作業におけるワーク配置の最適化—シーリング作業への適用— 森重功一、佐藤裕太(電気通信大学)	E-6	基準面加工機能搭載の金属3Dプリンタ「LPM325」の最新技術 岡崎秀二、澤崎隆(㈱ソディック)
14:10	休 憩 (14:10～14:25)								
14:25	特別セッション 北陸の先進モノづくり技術 講演室 A (地下 地下大会議室 A) 司会：郷 留美子(㈱岩崎機型) 佐々木 善教(福井県工業技術センター)	プレス加工 講演室 B (地下 地下大会議室 B) 座長：大津 雅亮(福井大学) 坪川 翼(武生特殊鋼材㈱)	切削・研削・工具② 講演室 C (2階 小ホール) 座長：松村 隆(東京電機大学) 岩田 正己(三菱日立ツール㈱)	CAD・CAM・CAE・CAT③ 講演室 D (3階 映像ホール) 座長：渡邊 忍(㈱C&Gシステムズ) 澤崎 隆(㈱ソディック)	アディティブマニファクチャリング② 講演室 E (3階 301号室) 座長：古本 達明(金沢大学) 緑川 哲史(㈱松浦機械製作所)				
★14:25～14:45	「光ファイバ型2色温度計によるワイヤ放電加工のワイヤ温度計測」 金沢大学 理工研究域 機械工学系 助教 小谷野智広氏	B-7	熱可塑性不連続CFRPを用いたプレス成形 谷口光紀、米山猛、立野大地(金沢大学)、丸茂 康二(群馬精工㈱)	C-7	GPUによる工具工作物接触面検出の高速化 乾正知、小林正佳(茨城大学)	E-7	ワイヤ+アーク方式アディティブ・マニファクチャリングによる異種金属の肉盛 高木悠貴、笹原弘之(東京農工大学)、杉浦純一(横河マニファクチャリング㈱)		
★14:45～15:05	「NC旋盤における高能率加工の紹介～品質向上、高速加工、切り屑改善～」 高松機械工業株式会社 業務部 専任部長 沢山一也氏	B-8	高熱伝導率と高軟化抵抗を有するホットスタンピング金型用鋼 稲垣直人、樋口成起(大同特殊鋼㈱)	C-8	長寿命を実現する銅電極用エンドミルによる加工提案 長谷川智徳(日進工具㈱)	D-7	高速マシニングシミュレーションNCBrain5Xのご紹介 笠間裕和、山口寿(丸紅情報システムズ㈱)	E-8	最大より最高を目指す、金属3Dプリンタ事業展開の新戦略 伊福元彦(伊福精密㈱)、大塚計史朗(㈱ソディック)
★15:05～15:25	「～めがね産地から新分野の進出～ チタンクリエーター福井の活動とこれからの展望」 チタンクリエーター福井 副会長 株式会社西村金属 代表取締役 西村憲治氏	B-9	超ハイテン材、プレス金型用表面処理「プラズマハード」 小川篤司、貞本将志、山根健作(鋼板工業㈱)	C-9	回転治具を用いたプレス型 カム、ローター加工の効率化 大村益孝(トヨタ自動車㈱)	D-8	3次元設計の効率改善に貢献するCADmeister 便利機能「ピアス自動配置」のご紹介 武藤高明(日本ユニシス・エクセリユージョンズ㈱)	E-9	Additive manufacturingの機械開発と金型の修復事例 河上浩之(DMG 森精機㈱)
★15:25～15:45		B-10	品質工学を用いたヘミング成形技術の向上 長澄徹侍、安楽健次、中山光一(マツダ㈱)	C-10	ツーリング振動解析によるプレス金型修正加工効率化の取り組み 伊藤貴彦、増澤重敏、益田武光、田中美徳(日産自動車㈱)	D-9	干渉検出機能を活用した金型設計不良削減の取り組み 荒井直樹、山岡洋介、岡本卓馬、山本悠里(日産自動車㈱)	※15:25 終了	
15:45				D-10	射出成形金型設計における高効率な水管・配管レイアウト機能の開発 関口朗(日本ユニシス・エクセリユージョンズ㈱)				

司会：大津 雅亮(福井大学) (2階 小ホール)  
 16:00～17:00 特別講演1 「プレスラインビルダー エイチアンドエフの取組事例」 株式会社エイチアンドエフ 技術本部 技術開発室 室長 西田 賢治氏  
 17:00～18:00 特別講演2 「眼鏡・医療機器におけるチタン系材料の型鍛造技術」 株式会社シャルマン 取締役専務執行役員 岩堀 一夫氏  
 18:30～20:30 懇親会 司会：千徳 英介(福井工業高等専門学校) ホテルフジタ福井 (3階 天山の間)