

第15回型技術基礎講習会 「もう一度基礎から学ぶ切削・研削・放電加工」

日時:2014年7月23日(水) 13:00 ~ 17:30
 場所:三菱電機(株) 西日本メカトロソリューションセンター
 〒660-0807 兵庫県尼崎市長洲西通1-26-1
 主催:(社)型技術協会
 協賛:(社)日本金型工業会



型技術の設計製作に携わる技術者の方々を対象とした基礎講習会です。



- ・入社1~2年程度の若手技術者の方々
- ・技術はわかっても理論を理解したい、もう一度基礎を固めたい中堅技術者の方々

是非、ご参加ください！

—エンドミルを上手く使いこなすための—切削の基礎

■切削の基礎

切削の基本メカニズム、日常生活で体験する切削理論

■エンドミルの切削条件

切削速度とは？ 送り速度とは？ 切り込み深さとは？

■切削条件の考え方

工具寿命、切削抵抗、加工面精度、加工面粗さ

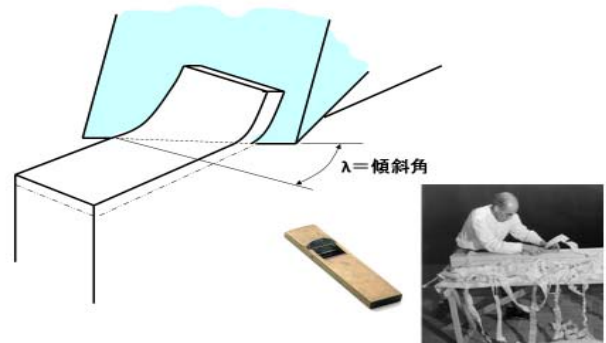
■エンドミル選定のための基礎知識

刃長と切削特性

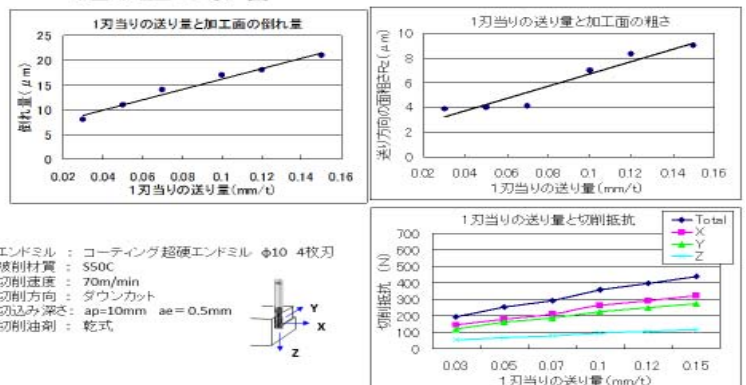
ねじれ刃と切削特性

刃数と切削特性

ねじれ刃は傾斜切削を実現

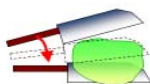


送り量の影響



日常生活に見られる切削理論

傾斜切削 & 高速ミーリング



知っておきたい研削加工の基礎知識

1. 研削加工の基本知識

・研削加工の特徴を切削加工との違いからわかりやすく解説します。

2. 砥石とホイールの基本知識

・砥石の選択指針や形直し、目直し方法について解説します。

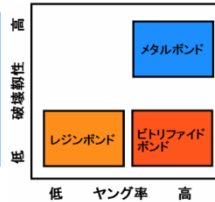
3. 研削現象の実際と理屈

・日常発生する研削現象を、わかりやすく理論的に解説します。

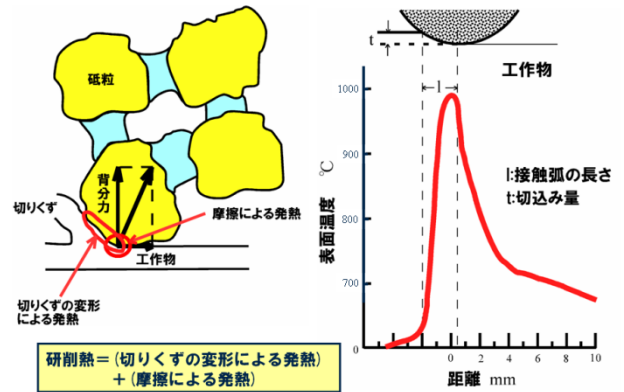
結合剤の物理的・機械的特性

	比重	硬さ N/mm ²	引張り強さ N/mm ²	ヤング率 N/mm ²	熱膨張率 10 ⁻⁶ /°C	熱伝導率 W/m·K
レジンボンド	1.15	12	5.0	430	45	1.7
メタルボンド	8.80	82	38.0	10800	18.2	101
ビトリファイドボンド	2.50	780	6.0	7200	8.0	1.8

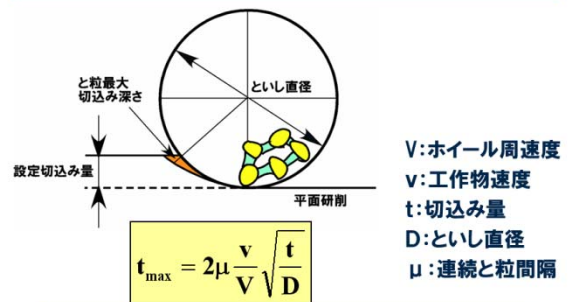
1. メタルボンドは、引張り強さおよび弾性係数ともに大きい。
2. レジンボンドは、引張り強さおよび弾性係数ともに小さい。
3. ビトリファイドボンドは、弾性係数は大きいですが、引張り強さは小さい。



研削時の発熱と表面温度



結合度 (grade) と作用硬さ (hardness)



ホイール周速度が高くなると、結合度が硬く作用する
ホイール周速度が低くなると、結合度が柔らかく作用する

基礎から学ぶ放電加工

1. 放電加工の歴史

工作機械の分類
放電加工機の歴史

2. 放電加工の基礎

放電加工原理、特徴

3. 形彫 (細穴) 放電加工機

形彫放電加工原理
形彫放電加工機技術要素
加工事例

4. ワイヤ放電加工機

ワイヤ放電加工原理
ワイヤ放電加工機技術要素
加工事例

放電加工原理

