

★切削工具・材料・加工条件の関係を理解し、高精度加工を実現する！

切削加工の基礎的知識と切削諸問題

1名分料金で
2人目無料セミナーURLはこちら→ <https://www.rdsc.co.jp/seminar/251285>

- ◆日時：2025年12月19日（金）10:30～16:30
- ◆【WEB限定セミナー】在宅、会社にながらセミナーを受けられます
- ◆受講料：1名につき55,000円（税込、資料付）

会員（案内）登録していただいた場合、通常1名様申込で55,000円（税込）から
 ・1名で申込の場合、**49,500円（税込）**へ割引になります。
 ・2名同時申込で両名とも会員登録をしていただいた場合、**計55,000円（2人目無料）**です

セミナーお申込みFAX

03-5857-4812

※お申込み確認後は弊社よりご連絡いたします。

●講師：（株）ワールドテック 講師 / 大同大学 名誉教授 井上 孝司 氏 【ご専門】機械加工学（難削材の切削特性解析）

【習得できる知識】

- ・機械加工に関する業務経験が数年間有る方
- ・切削加工の経験を有する方

【習得できる知識】

- ・機械加工に関する基礎的知識を学べる
- ・切削加工時の切り屑生成挙動を学べる
- ・ドリル加工の特性が理解できる

【講演の趣旨】

本講義は機械加工に関する基礎的知識の理解を目的として講義内容を構成している。初めに工作機械・切削工具・被加工材料の3要素の係わりを述べる。次に切削機構、工具損傷の要因となる工具切れ刃近傍のTribology（摩擦・摩耗・潤滑）の基本的関係をわかりやすく解説する。被加工材である材料の特性を説明し、切削加工条件との関連を解説する。特に加工精度を左右する因子である工具すくい面上の材料流動変化と材料内部で発生する切りくず生成時の力学的塑性変化を2次的にわかりやすく解説する。これに関係する事項として切りくず形状の特徴を述べ、生産コストと密接する切りくずの処理について解説する。特に実用的視点から金型加工で用いられているエンドミル工具の加工特性を述べ、高精度加工に寄与する加工条件とはどのような事なのかわかりやすく解説する。

【プログラム】

1. 旋削加工の基礎知識
2. 切削工具と被削材
3. 旋削加工
 - 3-1 旋盤加工
 - 3-2 切りくず生成機構の2次元解析
 - 3-3 仕上げ面あらさと工具摩耗
 - 3-4 工具寿命の支配的因子
 - 3-5 切りくず形状と7処理性
4. 加工事例
 - 4-1 被削材回転型加工
 - (1) Ti系合金材料の特徴
 - (2) 熱合金型材料（SKD615Cr系）の切削加工
 - 4-2 ミーリング加工
 - (1) エンドミル加工における幾何学的挙動
 - (2) Ti系合金のドリル加工

【質疑応答】

『切削加工【WEBセミナー】』セミナー申込書

会社・大学			
住所	〒		
電話番号		FAX	

お名前	所属・役職	E-Mail
①		
②		

会員登録（無料） ※案内方法を選択してください。複数選択可。

☐ Eメール ☐ 郵送

● セミナーの受講申込みについて ●

必要事項をご明記の上、FAXでお申込み下さい。弊社で確認後、必ず受領のご連絡をいたします。受講用URLは後日お送りいたします。

セミナーお申込み後のキャンセルは基本的にお受けしておりませんので、ご都合により出席できなくなった場合は代理の方がご出席ください。

お申込み・振込に関する詳細はHPをご覧ください。
⇒ <https://www.rdsc.co.jp/pages/entry>

個人情報保護方針の詳細はHPをご覧ください。
⇒ <https://www.rdsc.co.jp/pages/privacy>