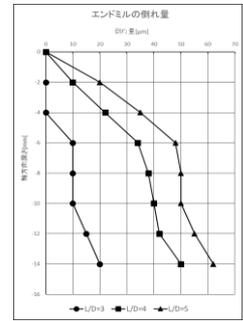




図1 実験1 送り速度と切り屑の状態



切削実験を行い、得られたデータをグラフにまとめ、結果を検証します。

図2 実験2 加工条件による倒れ量の変

セミナータイトル	切削加工の理論と実際				
対象企業	機械設計	金属加工	電気・通信設備	建設業省エネ判断	
	機械加工	電気・電子	居住関連、ビル設備、住宅	IT関連、情報通信	業界不問
対象者	マシニングセンタやNC旋盤等の加工の従事者				
	切削についての知識を深めたい者				
	上記の指導的・中核的な役割を担う者又はその候補者				
養成する能力	機械加工の生産性の向上をめざして、最適化(改善)に向けた切削検証実習を通して、機械加工の理論と実際との相違点を理解し、生産現場における問題解決を図ることができる能力を習得します。				
企業にもたらされるメリットや特徴	NC工作機械はプログラムで動作するので、習熟に要する時間が短い利点があります。しかし、ガードされていることもあり、切削により何が起きているか非常にわかりにくい。受講により切削現象を理解することにより、生産性の改善が図れます。				
当セミナーに関連するセミナー(受講推奨)	旋盤・フライス盤・NC旋盤・マシニングセンタなどの切削加工にかかわるものすべての基礎であり、延長上にあります。				
過去の受講者の声	これまでの加工トラブル時に行っていた対処法の根拠がわからなかったが今回の				
	セミナーでその根拠が理解出来ました。				
	現場ではなかなか知ることが出来ない理論が学べた。				

開催会場	ポリテクセンター石川(〒920-0352 金沢市観音堂町へ1番地)		
コース番号	6M115	定員	10
日程	9/7(木), 9/8(金)	時間	9:00~16:00
受講料	10,000	持参品	筆記用具・電卓・作業服・作業帽・安全靴
使用機器	フライス盤、旋盤、切削動力計、表面粗さ測定器		
講習内容(スケジュール)	1.切削理論 (1)被削材料と工具材料 (2)切削条件 (3)切削抵抗について (4)仕上げ面粗さについて (5)刃先形状について (6)工具の損傷について (7)構成刃先について 2.切削検証実験 (1)切削条件(切削速度、送り速度)の影響 (2)加工条件の影響(アップカット・ダウンカットとエンドミルの倒れ量) ※実験内容は変更する場合があります。		
申請方法	専用の申込用紙にご記入の上、FAX(0768-52-3139)にてポリテクカレッジ石川へ申込		