

在職者向け研修のご案内

能力開発セミナー

< 高品質・高能率加工のための >

切削加工の理論と実際 (エンドミル加工編)

▶セミナーの概要

切削加工において切削条件は正解が無いと言われていています。高能率化、高精度化、高品位化、低コスト化が求められる中、どのように考えれば切削の基準条件を求め実用条件に反映できるのか、適切な切削条件を決定していく上では切削の理論が必要になります。本コースでは座学と加工実験を通じて、座学と加工実験を通じて切削加工の理論と実際を習得します。

▶カリキュラム概要

1
00
00

- (1)はじめに
 - ・切削条件、切削加工の3要素
 - ・切削条件による影響
- (2)エンドミル加工
 - ・エンドミル切削
 - ・表面粗さと倒れ
 - ・工具たわみとびびり現象
 - ・切削抵抗

2
00
00

- (3)切削実験
 - ・理論計算粗さの加工実験
 - ・倒れの加工実験
- (4)まとめ
加工条件、コストの最適化について
工具寿命判定と予測について

コース番号	TMB22
開催日	令和8年 10/1(木),2(金)
時間	9:00~16:00(合計12H)
受講料	12,000円 (税込)
会場	東北職業能力開発大学校 宮城県栗原市築館字萩沢土橋26
定員	10人 ※先着順
持ち物	筆記用具、作業服、安全帽、安全靴
使用機材	NCフライス盤

申込締切日

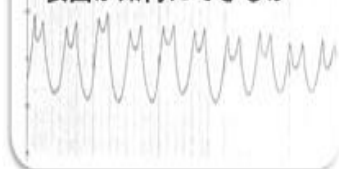
コース開始日の2週間前



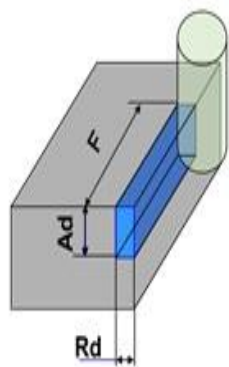
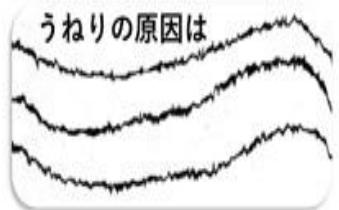
受講のお申し込みは、受講申込書(裏面)に必要事項をご記入の上、FAXまたはメールでお送りください

表面が如何にできるか

最適な切削条件



うねりの原因は



お問い合わせ先

東北職業能力開発大学校 援助計画課

TEL:0228-22-6615

FAX:0228-22-2432

Mail:tohoku-college03@jeed.go.jp