

お客様各位

主催 東日本セラチップ会  
協賛 京セラ株式会社  
THE NEW VALUE FRONTIER  
KYOCERA

# 2013年 京セラ切削工具技術講習会

拝啓 時下益々ご清栄のこととお慶び申し上げます。  
平素は京セラ セラチップをご愛顧賜り誠に有り難く、厚く御礼申し上げます。  
さて、2013年セラチップ技術講習会を下記日時・会場にて開催させていただきます。  
本年の講習会も加工内容別の講習内容で生産性向上・トータルコストダウン等をご提案させていただきます。  
ご多忙中とは存じますが、是非ご参加いただきますよう宜しくお願い申し上げます。  
敬具

## 新座地区:6月13日(木) 新座市商工会館

### 第1部

第1部 午後4:00~5:30  
第2部 午後6:00~8:00

### 切削の基礎編

切削加工に新たに従事する方々に、切削加工の基礎的な用語について解説致します。

### 第2部

### 旋削加工編

- ・切りくず排出性の向上
- ・ボーリングバーのビビリ対策
- ・加工時間短縮の考え方と事例

1. 切りくず処理の対策

1-3 切りくず排出性の対策

1 排出スチュープの活用	2 内部排屑	3 送りバネ
4 切りくず排屑を促進させる	5 加工時間を短縮する	

4. 改善事例

4-3 現状

・まとの改善前 10分22秒 電4000 仕120秒 60秒

改善後 目標72秒

10-40による改善

内径 径 内径 仕上げ

1. 高能率加工に向けて

1-2 送り切りくず厚み

(2) 切りくず厚みの理論式

1 刃当りの送り、カット径、径方向の

切りくず厚み  $h = 2 \dots$

$h = \dots$   
 $D_1 = \dots$   
 $D_2 = \dots$

3. 清加工における高能率加工

3-3 トロコイド加工による深溝加工

溝幅より小径工具を使用し、円弧軌跡で加工する方法

→ 溝加工となる為、高速・高速送り加工が可能

加工イメージ

トライ条件

$a = 1.0mm, \lambda = 0.4mm$ に設定

$f_t = 1.28mm/min$

### ミーリング加工編

- ・切りくず厚みと切削抵抗の関係
- ・トロコイド加工による生産性向上のご提案
- ・高能率加工を可能にする最新工具

お申込みは裏面をご覧ください。

## 2013年 京セラ切削工具技術講習会会場詳細



新座市商工会館

新座市野火止1-9-62

TEL:048-478-0055

大会議室

第1部午後4:00~5:30

第2部午後6:00~8:00

\* 駐車場に限りがございますので、極力、乗合でお越し頂ければ幸いです。

\* 当日は軽食をご用意させていただきます。

■ お問い合わせ先：京セラ(株)東京営業所 TEL 03-3797-4628

FAX:03-3400-1870(京セラ株式会社)

### お申込み

■ 会社名

■ ご氏名

計( )名

■ ご購入商社様名

■ お申し込みコース：第1部・第2部・両方

\* 希望コースに○をご記入下さい。

①上記をご記入の上、商社様にお渡し下さい。 【新座地区】

②5/30までにFAXにてお申込みをお願い致します。

\* ご記入いただいた個人情報は「2013年京セラ セラチップ技術講習会」の運営に利用し、その目的以外での利用はいたしません。