

狩野勝吉先生による難削材加工技術セミナー 第4回
「超耐熱合金切削の基礎と応用」
(おかやま航空機材料等技術研究会)

一連の難削材加工技術セミナーも最終回になりました。第4回では、最難関の耐熱合金を取り上げます。

今回の講演では、耐熱合金の加工について、豊富なデータをもとに基礎から応用まで幅広く解説いただくとともに、26年刊行予定の耐熱合金の切削技術に関する著書に掲載されることになっている貴重なデータもお示しいただきます。耐熱合金の加工技術に関心をお持ちの多くの皆様の参加をお待ちしています。

※本セミナーは、これまでに開催した1回から3回までのセミナーに参加されていなくても受講いただけます。

◆ **日時** 平成26年 1月30日(木) 9:30~17:00

◆ **会場** テクノサポート岡山 中会議室 (岡山市北区芳賀5301 TEL:086-286-9651)

◆ **プログラム**

「超耐熱合金切削の基礎と応用」

(独)産業技術総合研究所 客員研究員 狩野勝吉 氏

【講演要旨】

超耐熱合金は金属材料の中で最も削りにくい。最近では、チタン合金と同じく、航空・宇宙と非航空・非宇宙の両分野で需要が拡大し加工事例が多くなっている。

最も削りにくい材料でありながら、切削技術を高めるための切削データの蓄積や公開事例が極めて少ない。超耐熱合金の切削は、チタン合金の切削よりも一層保守的で閉鎖的な加工分野である。素材が高価で入手が困難でもある。不良品を出すと損失が膨大になる。素材の再調達にも日時を要し納期遅延トラブルが起こる。不良品トラブルに怯えて「低速切削」、「低切り込み切削」、「低送り切削」が常態化している。公開された切削データが豊富にあれば、イノベーションに繋がるブレークスルーが可能になるので、超耐熱合金部品の加工に有用な切削データを豊富に紹介する。

「なぜ、どのように削りにくいのか?」、「どうすれば削りやすくなるのか?」というテーマを最初に取り上げる。次いで、生産現場の実戦で役立つように、旋削加工、ドリル切削、正面フライス切削、エンドミル切削の主要な加工形態を取り上げ、「超耐熱合金の上手な削り方」を解説する。最適工具材種や最適切れ刃形状の選び方、適正切削条件の設定の仕方、トラブルシューティングの基礎技術を解説する。

◆ **主催** (公財)岡山県産業振興財団、岡山県

◆ **受講料** 無 料

◆ **定員** 40名

◆ **申込方法** 別添の申込書によりFAXでお申し込みいただくか、必要事項をご記入のうえメールでお申し込みください。

◆ **申込先** (公財)岡山県産業振興財団技術支援部 担当:西田、横田
〒701-1221 岡山市北区芳賀5301 テクノサポート岡山市内
TEL 086-286-9651 FAX 086-286-9676 E-mail: sangaku@optic.or.jp

◆ **申込締切** 平成25年1月23日(木)