

## 広島県高精度切削加工研究会 第10回研究会 を開催します。【開催3月6日】

[通常ページへ戻る](#) 掲載日：2018年1月31日更新

今回の研究会では5軸加工の加工誤差の評価と補正、および、異形工具による加工時間短縮についてご講演いただきます。

また、当所からこれまでの取組の概要について発表いたします。

多数ご参加いただきますようお願いいたします。

なお、本研究会はこれまで5年間（前身の広島県ローコスト・エコ加工技術研究会を含めると8年間）活動してまいりましたが、今回の研究会で終了させていただくことになりました。今後はメールなどにより、関連する情報提供を行ってまいりますので、引き続きよろしく願います。

1 日時 **平成30年3月6日(火曜日) 13時30分～16時00分**

2 場所 **ひろしま産学共同研究拠点**（旧 広島県産業科学技術研究所）

3階研究交流室（東広島市鏡山3-10-32 電話082-431-0200）

3 内容

(1) 「**5軸加工の加工誤差の原因とその評価・補正**」 13時35分～14時35分

広島大学 大学院工学研究科 機械システム工学専攻 教授 茨木創一 氏

5軸加工された加工物の形状誤差の原因は、5軸加工機の回転軸や直進軸の運動誤差であることが多い。

運動誤差は、工作機械の要素部品の形状誤差や組み立て誤差によって生じるが、熱変形や経時変化の影響が大きい場合が多い。

5軸加工機のメーカーやユーザが、機械の運動を3次元測定し、誤差原因を診断したり、誤差補正を行う方法を紹介する。

(2) 「**異形工具を用いた加工時間短縮活動**」 14時45分～15時30分

ヤマハ発動機（株）デジタルエンジニアリング部 CAD/PDMグループ 主務

針原保 氏

金型製造において加工時間の短縮は常に求められている課題である。

しかしながら、単純な時間短縮は加工品質の低下に関する危険性をはらんでいる。

異形工具を用いた加工方法を開発することで、加工品質を維持しながら時間短縮を進める活動を紹介する。

(3) 「**広島県立総合技術研究所からの話題提供**」 15時30分～15時55分

これまで取り組んできたエンドミル加工の切削力、加工誤差、びびり振動のシミュレーション技術の概要について紹介する。

4 参加費 無料

5 申し込み方法

参加申込票をご記入の上、FaxまたはE-mailによりお申し込みください。

このページからの申し込みも可能です。 [申し込みページ](#)（システムの都合によりページの説明が「アンケート」になっていますが、このフォームでお申し込みを受け付けます。）

6 締切 **平成30年3月1日**（木曜日）

7 問い合わせ先

〒739-0046 東広島市鏡山3-13-26

広島県立総合技術研究所 西部工業技術センター 生産技術アカデミー

Tel 082-420-0537 Fax 082-420-0539

E-mail [sgagijutsu@pref.hiroshima.lg.jp](mailto:sgagijutsu@pref.hiroshima.lg.jp)（送信の際は、アットを@に置き換えてください）

[開催案内 \(PDFファイル\)\(346KB\)](#)

[参加申込書 \(Wordファイル\)\(38KB\)](#)



[地図の読み込みに関する問題が発生したとき](#)

---

## このページに関連する情報

---

### [金型加工プロジェクト](#)



PDF形式のファイルをご覧いただく場合には、Adobe社が提供するAdobe Readerが必要です。

Adobe Readerをお持ちでない方は、バナーのリンク先からダウンロードしてください。（無料）

**このページに関するお問い合わせ先**

[西部工業技術センター生産技術アカデミー](#)

〒739-0046 東広島市鏡山3丁目13-26 広島テクノプラザ1階

技術支援担当

電話：082-420-0537 Fax：082-420-0539 [お問い合わせフォームはこちらから](#)