

ICFG 鍛造製品特性サブグループ 第1回ワークショップ

目的：鍛造製品の特性(今回は主に鍛造品の寸法精度)に関して、ユーザーの要求とそれに対する解決策等について各種事例を紹介いただき、鍛造製品の精度と要求を実現するための技術について討論する。(ヨーロッパと日本で開催し、今年9月のイタリーでのICFGで情報交換する。)

日時：2007年6月1日(金) 10:35~17:00

場所：名古屋大学工学部大会議室(工学部4号館中央棟4階)

名古屋市千種区不老町(地下鉄名城線名古屋大学駅下車すぐ)

http://www.nagoya-u.ac.jp/camp/map_higashiyama/ (地図中の33と34をつなぐ建物)

主催：(社)日本塑性加工学会 鍛造分科会

プログラム

時間	内容	講師
開会の辞 (10:35~10:40)	鍛造分科会主査 名古屋大学	石川 孝司君
午前の部 (10:40~12:00)	司会 名古屋工業大学	北村 憲彦君
午後の部 (13:00~16:30)	司会 大同特殊鋼(株)	五十川幸宏君
10:40~11:20	高精度鍛造で成功するには ：高精度またはネットシェイプの冷温間鍛造において、安定した品質の生産をするにはどういふことをやらなければならないのか。そして、どういふ知識が必要なのかについて。	(有)さわいなレッジ ラボラトリ 沢井 謙一君
11:20~12:00	高精度(DIN8級)鍛造振れ歯車—乗用車手動変速機用—の開発 ：'88年に世界初の乗用車手動変速機用ドッグ歯付きヘリカルギアを試作開発し、以来15種類のヘリカルギアを開発、'06年には量産に成功した。切削品とのパルサーテストで評価した結果、1%破損確率の下で曲げ疲労強度50%向上が得られ、熱処理後でDIN8級を達成した。	大岡技研(株) 川崎 芳樹君
12:00~13:00	昼 食	
13:00~13:40	高精度閉塞鍛造品における寸法精度 ：高精度鍛造品の成形法として代表的な閉塞鍛造による、歯車部品、側方押し部品、油圧アルミ合金部品などの寸法精度を中心にした、実用例を報告する。	(株)ニチダイ 濱家 信一君
13:40~14:20	板素材を用いた工程削減、高精度化塑性加工技術 ：自動車ユニット部品の高付加価値を実現する厚板素材を用いた塑性加工技術として、複動成形による工程短縮とローラーによる歯形成形の事例を紹介する。	トヨタ自動車(株) 峯 功一君
14:20~15:00	高精密鍛造機の開発とその実績 ：より精密な鍛造加工を目指して開発された、4軸直動式サーボプレスの特徴と実績の紹介。平行制御を応用して、設備容量の小型化や、ダブルスライドを駆使した複合成形例など。	(株)放電精密加工研究所 津山 雄一君
15:00~15:10	休憩	
15:10~15:50	シミュレーションを活用した熱処理工程における鍛造ギヤ部品の寸法変化予測 ：本講演では、鍛造で成形したギヤ部品の焼入れ工程を中心に、鍛造品の熱処理工程における寸法変化を予測するためのCAE取組みにおいて、基礎となる理論と重要なポイントを紹介する。	(株)ヤマナカコーキン 金 秀英君

15:50～16:30	高周波熱処理による機械部品の高性能化：高周波熱処理は，“W-Eco(Ecological & Economical)”や“W-テイ(定・低)変形”を特徴とするが，短時間加熱ゆえに，前処理，前加工の影響を受けやすく，鍛造等の前工程とのコラボレーションが重要である。最近の話題と事例を紹介する。	高周波熱錬（株） ネツレン 川寄 一博君
16:30～17:00	総合討論 司会	石川 孝司君

定員：80名（定員になり次第締切。定員超過の場合はご連絡します。）

参加費：会員 5,000円（学生会員は半額），一般8,000円（いずれもテキスト代含む。）

申込方法：「ICFG第1回ワークショップ申込み」と題記し，（1）氏名（2）会員資格（3）勤務先（名称・部課名）（4）通信先（郵便番号，住所，電話番号，FAX番号，e-mail），（5）送金方法（銀行振込・郵便振替）を明記の上，FAXまたはe-mailにてお申込み下さい。

4) 申込先：鍛造分科会事務局 〒235-0043 横浜市磯子区氷取沢町 150-4-14-104
TEL:045-774-6734 FAX:045-771-4709.

e-mail: nkatsue@oregano.ocn.ne.jp

5) 振込先：銀行振込（東京三菱UFJ銀行金沢文庫駅前支店 普通預金口座0101189），
郵便振替（00290-9-5702）。

6) 口座名義：日本塑性加工学会鍛造分科会。