

ICFG 鍛造製品特性サブグループ 第2回ワークショップ

目的：鍛造製品の特性（精度、品質など）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月のポーランドでのICFGで情報交換する。）

日時：2008年6月20日（金） 12:55～17:00

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， I C F G

プログラム： 開会の辞（12:55～13:00） 鍛造分科会主査 名古屋大学 石川 孝司君
司会 名古屋工業大学 北村 憲彦君

時 間	内 容	講 師
13:00～13:40	超精密部品の成形機開発 ：ミニカセットチェンジホーマは極小超精密部品の寸法公差 10 μm での生産を目的に開発したものである。パンチブロック、ダイスブロック及びフィンガーユニットを一つのカセット枠内に納め、相互間の位置関係を保ったまま全てを同時に交換。	大同マシナリー(株) 佐藤 誠君
13:40～14:20	エンジン用高強度ボルトの製造技術 ：高強度ボルトの製造技術に関する材料から加工、潤滑、評価の開発事例と航空機用、医療用ボルトの製造事例を紹介する。	メイラ(株) 内藤 雅博君
14:20～15:00	ファインブラッキングにおける複合加工技術 ：ファインブラッキング製品の厚板化、高精度化要求に伴い、より一層の複合加工技術に挑戦している。ファインブラッキング加工メーカーとしての取組みを紹介する。	中庸スプリング(株) 桑原 昭二君
15:00～15:10	休憩	
15:10～15:50	ニアネットシャイプに向けた冷鍛技術 ：ニアネットシェイプを旨とした冷間鍛造技術（工程設計、金型設計のシステム）及び、中空スプライン付きシャフト等の代表製品の冷間鍛造事例を紹介する。	住金精圧品工業(株) 訓谷 法仁君
15:50～16:30	高炭素クロム軸受鋼(SUJ2)の冷間鍛造 ：難加工材とされるSUJ2を、複雑形状、高精度に冷間鍛造で量産可能とした技術を製造現場の経験から紹介する。	(株)タイショーテクノ 岡室 養子君
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2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。