

測定・加工セミナー開催の御案内

時下、ますますご清栄のこととお慶び申し上げます。

金属材料の機械加工では、仕上げ面の表面粗さが加工品位に大きく影響を及ぼします。研削面や切削面などそれぞれの加工方法に特徴的な凹凸性状となり、凹凸の大きさを正確に測定することで加工品位が数値化できます。それが表面粗さ測定です。最近、表面粗さの ISO 規格が大きく変わり、その動向が注目されています。

また、加工分野に関しても高硬度材加工、いわゆる焼き入れ鋼のエンドミル加工での技術進歩は著しく、この分野の現状説明と高硬度材用コーティングの最新技術も併せて解説します。

時節柄御多用と存じますが万障お繰り合わせの上、多数御参加下さいますよう御案内申し上げます。

記

- 1 日時 令和7年4月23日(水) 13時00分～17時00分
- 2 場所 地方独立行政法人岩手県工業技術センター大ホール
- 3 主催 地方独立行政法人岩手県工業技術センター
- 4 後援 公益社団法人精密工学会東北支部
- 5 内容及び講師

テーマ：「表面粗さ測定の ISO 改定の詳細解説と高硬度材加工の最新技術」

(1) 表面粗さ測定の最新動向 (ISO 改定解説と表面粗さの要点)

- ・よく使われるパラメータ
- ・粗さ規格の移り変わりの違い ～三角記号から最新の規格まで～
- ・最新の ISO と JIS 化について (ISO21920 の概要と JIS 制定について)
- ・問い合わせが多い内容と解決策について
- ・ソフトウェアについて ～粗さを簡単に測定するには～

(講師：株式会社東京精密 計測社

計測事業推進部 アプリケーションチーム 本田 竜也氏)

(2) 高硬度材 (焼き入れ鋼) 切削用のコーティングの詳細解説

- ・高硬度材切削用コーティングの始まりと変遷
- ・現在の高硬度材用コーティングの現状性能
- ・三菱マテリアルが提案する焼き入れ鋼のお勧めエンドミル及び切削事例

(講師：三菱マテリアル(株) 加工事業カンパニー 明石製作所

エンドミル開発部コーティング開発課 木下 達貴氏)

(3) 質疑応答及び意見交換

- ・講義内容を深掘りして、表面粗さ測定と高硬度材加工技術の理解を深める。

6 定員 30名

7 参加費 無料

8 申込方法 4月16日(水)までに別添の参加申込書にてファックスよりお申込み下さい。

<お問い合わせ先>

(地独) 岩手県工業技術センター 和合健、長谷川辰雄

TEL. 019-635-1115、FAX. 019-635-0311

以下、参加申込書

岩手県工業技術センター 和合あて FAX 019-635-0311

測定・加工セミナー参加申込書

貴社名 _____

所在地 _____

電話番号 _____

FAX番号 _____

代表者 E-mail _____

ご参加いただく方のご所属／お名前

／

／

／

ご連絡事項等がありましたらご記入ください。

--