

プレス加工の活用領域を飛躍的に拡大する手法について講師の経験を踏まえ詳しく解説。

板鍛造における増肉手法と実際

日時
2019年 6月18日 (火)
10:30 ~ 16:30

受講料

1名 45,000円 + 税
2名以上1名 42,000円 + 税
案内図



飯田橋駅下車 各徒歩約5分
JR中央線(緩行線)
地下鉄東西線(A5出口)
地下鉄有楽町線・南北線(A4・B2a出口)
都営地下鉄大江戸線(A4出口)

<お申込要項>

- ・参加ご希望の方は、HP・E-mail・FAX電話、何れかにてお申込ください。
- ・お申込に際し、社名・部署名・受講者名住所・連絡先(TEL・FAX・E-mail)をお知らせください。
- ・お申込次第、受講票・請求書等を発送します。受講料のお支払は銀行振込・当日持参のいずれかをお願いします。
- ・受講料は講座後のお支払いも対応致します。(個人申込除く)
- ・開催日前14日以降のキャンセルはお受けできません。
- ・受講者数が開催基準定員に満たない場合は中止になります。

会場 産業科学システムズ会議室(東京都千代田区富士見1-5-1)

講師のことば

本セミナーでは圧縮応力を作用させることにより、素材板厚に対して必要部位の局部肉厚(製品形状と端部)を増加させる手法について、講師の実体験をもとに「基本の考え方」「実施例」「基礎実験研究結果」をまじえて解説していきます。受講されることにより、従来とは異なった視点で『板鍛造』への取り組みが可能になると考えております。

講師

大屋邦雄氏 大屋技術伝承塾 工学博士(専門:塑性加工)
(元)(株)本田技術研究所 車体設計 車体試作 コスト評価

Study and Learning

・板鍛造(増肉)とは

1. 現状の板鍛造
2. 本来の板鍛造
 - ・加工法の分類
 - ・板鍛造とは
 - ・プレス加工とは
 - ・塑性加工とは
 - ・鍛造加工とは
 - ・JIS規格/鉄鋼連盟規格
 - ・板鍛造事例

・製品形状内部の増肉

1. 基礎研究結果
2. 実用部品での解説(増肉過程・型構造)
 - ・形状内部増肉の考え方
 - ・最適円筒絞り成形
 - ・逆押し(再絞り)成形
 - ・押し込み成形
 - ・プレス成形品の引張り試験/疲労強度

・製品形状端部の増肉

1. 基礎研究結果
2. 実用部品での解説(増肉過程・型構造)
 - ・部分増肉部位
 - ・増肉先行テスト型構造
 - ・シミュレーション解析
 - ・増肉形状と製品形状
 - ・増肉成形工程
 - ・増肉部加工硬化
 - ・増肉成形による強度向上

・今後の板鍛造への取り組み

Solution and Consulting / 質疑応答

【事前アンケートのご質問について解説致します】
内容によって一部回答できない場合がございますので、ご了承願います。

お申込・お問合せは

主催 ISS 産業科学システムズ
<http://www.ebrain-j.jp/>

TEL (03)3264-5635 FAX (03)3264-5675
E-mail: education@ebrain-j.com

申込書 FAXは 03-3264-5675

講座参加申込書 板鍛造における増肉手法と実際

セミナーコード

1101-190618

太枠内をご記入の上FAX (03-3264-5675) してください。

2019/6/18 ISS

社名	所在地	〒	電話	()
No.	所属部課(正式名称)	氏名	E-mail アドレス	-
			FAX	()
			お支払予定	-
窓口部署			当日持参	銀行振り込み
この講座をお知りになった媒体を○で囲んでください パンフ はがき Eメール ホームページ 検索サイト() その他				