

令和6年7月1日

会員各位

(一社) 神戸市機械金属工業会  
技術交流部会長 太田 稔宏

# ドリル・リーマ加工の理論と実際

## < 高能率・高精度穴加工技術 >

### 【コース概要】

ドリル・リーマ加工の生産性の向上をめざして、効率化、最適化（改善）に向けた切削理論と、実際の加工精度への影響及び対策に関する知識を習得します。

### 【カリキュラム】

1. 穴加工用工具の各種特性（ドリルの特性/リーマの特性）
2. ①加工工程②加工条件③工具形状による加工精度と加工時間への影響と対策
3. 実加工後のワークに対する検証
  - ①切削条件の違いによる穴の拡大傾向
  - ②切削条件の違いによる切りくず処理
  - ③切削条件の違いによる加工時間
  - ④センタ穴有無による加工精度
  - ⑤工具形状による加工精度

実施日程	令和6年8月20日（火）、21日（水） 9:30~16:30
定員	15名
対象者	切削加工・生産技術に従事する技能・技術者
実施場所	神戸市産業振興センター
受講料	2000円/1名
講師	近畿職業能力開発大学校 生産技術科 松下 圭 先生
お問合せ	神戸市機械金属工業会事務局 担当：寺尾 北芝 TEL078-360-3260
お申込み	Formsより必要情報をご入力お願い致します。

### 【講師からの一言】

機械加工部品の大半は穴が開いています。そのため、ドリルによる穴加工は、機械加工に携わる方なら、一度は経験されたことがあるのではないのでしょうか？

ドリルは安く、加工も容易と考えられていますが、高精度で能率良く使おうとするとなかなか難しい加工となります。当セミナーが、穴加工における加工改善のヒントとなればと思っております。

## 受講者の声

- ・今まで経験でこうした場合どういう結果になるかはだいたい知っていたが、理論的なことがよく分かった。・こうではないかと考えていたことが理論的に確認できた。
- ・OJTや独学のみ知識で行っていた仕事の理解を深められた。
- ・今まで回転数や送りを本能的に調整していましたが理屈が数値化できてよかった。一人一人の質問に真摯に受け答えしていたのに好感が持てました。
- ・技術だけでなく知識を学べたので、なぜこうなるのかというのが理解できた。
- ・自分の知識が不足していて加工がうまくいってないことがあるため。参加できてよかった。
- ・いただいた資料を見返すことで復習及び指導ができる。
- ・実際に会社で役立つ内容でした。
- ・ゆっくり深くお話をききたいとも思いました。また機会があればよろしくお願いします。
- ・加工条件に関する考え方、カタログの参考の仕方等、色々と知識が増えた。

下記リンク先又はQRコードからMicrosoft Formsに必要事項を入力の上  
お申込お願い致します。

<https://forms.office.com/r/5UNQYt1x8e>



Formsでのお申込が不可の場合はお手数ですが事務局までご連絡お願い致します。

TEL：078-302-3260 担当：北芝・寺尾

ご提供いただいた個人情報は本セミナーの受講の目的のみに使用します。

応募締切：令和6年8月8日（木）※先着順