

# 機械設計技術者のためのフライス盤実践技術

## 概要

機械部品製造の設計手段の効率化（改善）をめざして、フライス盤における各種加工方法表面粗さや寸法・形状等の加工精度と切削条件との関係および評価法等を通して、高精度加工に必要な知識及び技術を習得します。

## 対象者

機械設計及びフライス盤・マシニングセンタの加工に従事する方、または現在、従事している方

| コース番号        | 日程              | 時間         | 日数 | 総時間 | 定員  | 受講料     |
|--------------|-----------------|------------|----|-----|-----|---------|
| <b>4M004</b> | 6月13日(水)、14日(木) | 9:00～16:00 | 2  | 12H | 10名 | 10,000円 |

## 内容

理論的な切削理論を活用し、工作機械における機械加工の一連のプロセスについて学びます。

### 1. 概要

- (1) フライス盤の概要、専門的能力の確認

### 2. フライス盤加工実習

- (1) 被削材にあわせた工具材種の選定
- (2) 加工工程と切削条件の設定
- (3) 正面フライス加工
- (4) エンドミル加工（段・溝加工）



(フライス盤：(株)イワシタ 2VB)

### 3. 精度評価・確認

- (1) 寸法精度の評価（寸法公差・位置）
- (2) 幾何公差の評価（平行度、直角度、平面度）
- (3) 加工条件と表面粗さの評価（送り、工具形状）



(正面フライス加工例)

### 4. 図面上の指示方法と加工方法の対応

- (1) 切削加工における一般的な加工精度
- (2) 加工方法・切削条件と表面粗さの関係
- (3) 加工を考慮した寸法記入について



(エンドミル加工例)

### 5. まとめ

- (1) 全体評価及び質疑応答

|        |                       |
|--------|-----------------------|
| 使用機器   | 汎用立てフライス盤、各種工具、各種測定器  |
| 使用テキスト | 自作テキスト、工具カタログ資料       |
| 受講者持参品 | 作業服、作業帽、安全靴、筆記用具、関数電卓 |
| 講師     | 北陸職業能力開発大学校 講師        |