

平成30年1月12日

— 2018年研究例会・総会開催（ご案内） —

主催 BEST-JAPAN研究会  
(バリ・エッジ・表面の品質と加工技術研究会)  
会長 北嶋 弘一  
共賛 砥粒加工学会 バリ取り加工・研磨布紙加工技術専門委員会  
ショットピーニング技術協会  
八尾バリテク研究会

製品の高機能化、小形化に対応して部品構造は小形で複雑形状になってきています。

今度の研究例会は、このような製品・部品の流れに対応して、大型工作機械の製造販売に取り組んでおられる東芝機械(株)御殿場工場を訪問して研究例会・総会を開催いたします。

船舶や発電所の機械部品を加工する大型工作機械の製造です。どのように大型機械が組立て調整されていくのか見学できます。めったに見られない機工作機械です。

万障お繰り合わせの上ご出席ください。

#### 記

1. 日時 平成30年2月8日(木) 13:00~17:00
2. 場所 東芝機械(株) 御殿場工場  
〒412-0038 静岡県御殿場市駒門 1-120 電話 0550-87-4020

集合場所 三島駅新幹線北口改札 12:00  
タクシーに分乗して向かいます。(約50分)

#### 東芝機械(株)の紹介

昭和24年の創業以来、その時代の工業の基幹となる生産機械を製造してきました。現在はプラスチックや金属の成形を行う機械を主製品とし、それらの金型を加工する超精密加工機や工作機械と合わせ、ロボットや制御装置などを製造しています。御殿場工場では大型工作機械の組み立てを行っています。

#### 3. プログラム

- 1) 13:00~ 開会  
(1) BEST-JAPAN研究会会長挨拶  
(2) 東芝機械(株)様ご挨拶  
(3) 講演1.

「超大型工作機械の課題と取組」 東芝機械(株) 相良 誠 氏

超大型工作機械には一般のマシニングセンタなどと異なる特有の技術課題がある。それらの課題を5つのキーワードにまとめました。これらの課題の寄ってくる理由を示し、課題に対する今までの取組み状況を整理し、将来へ向けた新しい技術開発の状況についても紹介します。(60分+Q&A10分を想定)

- (4) 14:20~ 工場見学

御殿場工場は工作機械組立専用工場です。テーブル形横中繰り盤、立旋盤、門形マシニングセンタなどを製造しています。当日は講演でご紹介した超大型工作機械が出荷前調整中なので、講演を振り返りながら超大型機の技術内容を確認していただきます。(60分を想定)

15:20~休憩

- (5) 15:30~

講演2. 「高圧クーラントを用いた高速切削加工」(株)トクピ製作所 森合 主税 氏

航空機や人工衛星、人工関節などチタン合金を切削する際、熱が滞留し切削速度を上げにくく、工具寿命が短くなりやすい。そこで、高圧クーラントを用いて、切削点近傍の効果的な潤滑を行い、切りくずの処理性向上や切削抵抗の低減について検証した結果を説明します。(50分+Q&A10分を想定)

(6) 16:30～17:00

報告会・総会 (BEST-JAPANが担当)

(7) 17:00 閉会

#### 4. PRコーナー

法人会員が自社の製品・新技術等を公開できる場です。

資料部数は20部ほどご用意ください。費用は無料です。

5. 定員 20名 (先着順) 同業者もご参加下さい。

6. 参加費 (1名分、会員資格に○印下さい。) 当日受付でお支払いください。

振り込みをご希望の方はご連絡ください。

会員、協賛会員5,000円、 二口会員3,000円、 非会員10,000円、 学生 無料

7. 申し込み・問い合わせ先

BEST-JAPAN研究会 事務局 宮谷

TEL/FAX: 045-473-0742

メール: miyatanieng@aol.jp、または <http://www.best-japan.org/> (3, 4日の余裕必要です)

8. 申し込み 締め切り 1月31日 (水)、

下記の(1)～(10)を記入してFAX、またはメールで申し込みください。

----- 申込書 -----

「2月8日研究例会申し込み」と題名を明記ください。

(1) 参加者氏名

(2) 勤務先名

(3) 住所

(4) 所属と役職

(5) メール

(6) TEL

(7) FAX

(8) 工場までの交通 (○印下さい。) 1. 電車 (三島)、2. 車、3. 電車 ( )、4. その他

(9) 東芝機械様の食堂 (12:00～12:30頃までに) を利用したい方 (○印下さい。) 利用する

(10) 会員資格 (○印ください) 1. 会員・協賛会員 2. 二口会員 3. 非会員 4 学生

以上