

時間	発表機関	テーマ	概要	抄録	その他支援内容
15:00 ～ 15:40	埼玉県 産業技術 総合センター	低周波振動 ドリルによる 微細深穴加工	工具軸方向に低周波 振動を付加する「微細 深穴加工」における 切り屑の細分化、 工具の長寿命化の検討	<ul style="list-style-type: none"> ・本技術は、高アスペクト比微細深穴加工に関し、特に、工具の長寿命化に関するものである。 ・微細深穴過去において工具軸方向に低周波を付加するとともに、切削時間比率と正速度時間比率とを評価指標とし、切削時間比率が小さく、正速度時間比率が大きくなる周波数比と振幅比の組み合わせを選択することで平均切削動力や刃先摩耗を低減し、工具の長寿命化を図ることができる。また、刃先の形状(逃げ角)を適切に選定することで長寿命化を実現できる。 ・本技術の想定用途は、微細深穴加工用の振動テーブルや振動スピンドルなどへの適用、あるいは微細深穴加工時の切りくず詰まりや、刃先温度上昇による刃先の異常摩耗、切削抵抗によるドリル折損などの解決への適用が考えられる。 <p>[平成 23 年度研究報告] http://www.saitec.pref.saitama.lg.jp/research/h23/SHIEN/2011_Microdrilling.pdf</p> <p>[平成 24 年度研究報告] http://www.saitec.pref.saitama.lg.jp/research/h24/hokok/12-06Mcrdrl.pdf</p>	<ul style="list-style-type: none"> ①技術支援 <ul style="list-style-type: none"> ・依頼試験 ・機器開放 ・技術相談 ・専門家派遣 <p>など</p> ②研究開発支援 <ul style="list-style-type: none"> ・受託研究 ・共同研究 <p>など</p> ③情報・交流支援 <ul style="list-style-type: none"> ・メールマガジン ・セミナー ・交流支援 <p>など</p>