

月刊
出发

2016年 / 2月号
No.758



潤滑油二部

高エネルギー加工 実現へ第37回「切削油研究会」催す

東京、大阪の両会場に211人を迎えて意見交換

15年11月24日に東京、翌25日に

延べ5300人にする。

は大阪で、「第37回切削油研究会」

昨今の厳しい経済環境下、日本

を催した。この研究会は切削技術

の製造業は新興国企業との厳しい

の最新情報提供と双方向の意見交

コスト競争に打ち勝つため、生産

換の場として1975年から開催

性向上の取り組みを強化している。

され、初回以来の累計の参加者は

今回の研究会では、高能率加工を

実現する技術として注目されている「高圧クーラント技術」に焦点を当て、(株)トクピ製作所、(株)牧野フライス製作所、サンドビック(株)から講師を招き講演した。

切削加工に携わる多くのお客さ

ま(東京会場114人、大阪会場

97人)を迎え、質疑応答では例年

以上に活発な意見交換が行われた。

終了後のアンケートや感

想として各講演に対する高

い評価のほか、今後の同研

究会への期待の意見も多数

寄せられた。潤滑油部では

今後も、切削業界の技術力

向上を支える場として、お

客さまと共に同研究会を充

実・発展させていく。



東京会場では114人の切削加工関係者が集まった



97人の関係者が集った大阪会場

テーマ名と講師名

HPB ハイブレッシャーブレーカー次世代革命的な新切削法
株式会社トクピ製作所 代表取締役社長 森合 主税 氏
高圧大流量クーラントを活かした航空機部品加工
株式会社牧野フライス製作所 加工技術部 カスタマアプリケーショングループ マネージャー 石井 正人 氏
安全性がもたらすコスト効率～高圧クーラント加工技術～
サンドビック株式会社 コロマントカンパニー エアロスペース&パワーシステム ビジネス推進部 加工技術開発チーム スペシャリスト 高市 正三 氏
高圧クーラントを用いたステンレスの高能率加工
営業研究所 加工油 Gr 服部 秀章