

Web技術講習会

～長穴形状の高効率・高精度加工～
 (ミーリング加工編)

5/18
 (水)

第1回

10:00～10:45

第2回

15:00～15:45

※ 申込締切：5/11 (水)

「業務都合で、講習開始時間に間に合わなかった」場合でも、タイムシフト再生で、はじめからご視聴いただけます。ぜひご活用ください。【第1回】10:00～13:00 【第2回】15:00～18:00

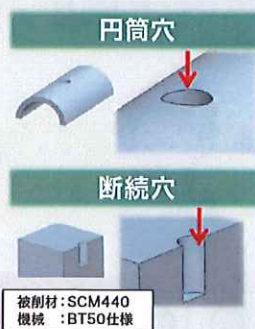
※1. いずれも定員に達し次第締め切りとさせていただきます ※2. 同業者の方のお申込みはお断りさせていただいております

【講習内容】 長穴形状での高効率・高精度加工のポイントをご紹介します

長穴形状を加工する際、どのような加工方法を検討しますか？

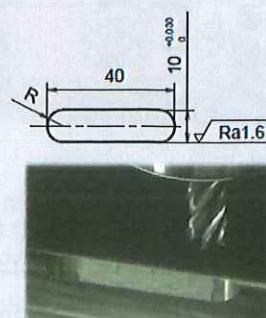
荒加工において

- 円筒穴/断続穴における工具選定の考え方
 先端角140°ドリルとフラットドリルで加工比較し、穴あけ加工の勘どころをご紹介します
- ランピング加工における高効率加工の実現
 ランピング角の違いにより、加工時間にどのくらいの差が発生するかを比較し、高効率な加工方法をご提案します



仕上げ加工において

- 幅公差レンジ0.03mmを満たす加工方法
 幅公差レンジ0.03mmを満たす加工を実現するにはどのように加工すればよいか一緒に考えましょう
- 送り、切込み、加工方法変更と加工精度の関係
 切削条件、加工方法に着目し、より高精度な加工が実現できる方法についてご提案いたします



Web技術講習会 ご参加方法

～長穴形状の高効率・高精度加工（ミーリング加工編）～



Google や Yahoo! で [京セラ 機械工具 ウェビナー 5月] と検索し
申込み専用ページにアクセスし、仮登録をお願いします
<https://webseminar.kyocera.co.jp/index.cgi?category=it2205>



仮登録頂いたメールアドレスに、本登録用のURLを送付いたします
メールが届かない場合は下記問い合わせ窓口までご連絡ください



本登録用のURLより申込フォームへご入力をお願いします
講習会終了後に個別技術相談会をご希望される場合は、該当欄にチェックをお願いします



Thank
you

受付完了メールを送付いたします



開催2日前までに、参加URLを送付いたします
講習会テキストをダウンロードいただけます
講習会当日まで大切に保管ください



参加URLをクリックしてご参加ください

開催15分前よりアクセス可能です
URLは1デバイスのみ有効になります（複数台のパソコンは視聴不可）
パソコンだけでなく、スマートフォンやタブレットでもご参加いただけます



講習会中のアンケートにご協力をお願いします
さらなるサービス向上のため、率直なご意見・ご感想をお聞かせください



講習会終了後に個別技術相談会をセッティングいたします
現在のお困りごとや、加工改善、工具選定などご相談ください

ご希望される場合は申込みの際、該当欄にチェックをお願いします
オンライン対応を推奨しておりますが、ご訪問も可能です

本セミナーに関するお問い合わせ先：
京セラ株式会社 機械工具事業本部 Web技術講習会事務局
Mail: tool_webseminar@gp.kyocera.jp

※ ご不便をおかけし申し訳ありませんが、ご不明な点がございましたら
メールでのお問い合わせをお願いいたします