

FRP（繊維強化プラスチック）オンライン技術セミナー

手作業による穴あけ加工精度評価

手作業の穴あけ加工の精度の定量化


受講対象者

- ・ FRP 成形物の製品設計に携わる方
- ・ FRP の成形加工業務に携わる方
- ・ FRP の成形加工技術とその結果に関する情報を求めている方

日時

2021 年 4 月 26 日 14:00～15:00

主催

 株式会社 FRP カジ

セミナー開催形式

Webex を用いたオンライン形式

料金

無料

セミナー申し込み

以下の内容を記載の上、FAX でお送り頂くか、同内容を当社問い合わせメールアドレス（info@frpkaji.co.jp）までお送りください。

受講申込書	2021 年 4 月 26 日 手作業による穴あけ加工精度評価	FAX 0465-75-2895	
会社名		TEL	
部署・役職		FAX	
氏名		E-mail	

※お申込み受付後、受講に関する情報を E-mail または FAX にてお送りします。

セミナー概要

ハンドレイアップという手作業をベースにした FRP（Fiber Reinforced Plastics：繊維強化プラスチック）の成形物は、材料を重ね合わせるという「足し算」の成形コンセプト故に大型成形が容易であることに加え、様々な複雑形状を賦形できるというのが強みといえる。そして FRP 製の大型複雑形状を追加工する場合、加工機を使用することは困難であることが多く、手作業による加工が多く行われている。

当該成形物に対して配管やブラケット等を取り付けることを目的に、多くの加工の中で「穴あけ加工」が最も一般的である。しかしながらこれらの加工は職人の感覚で行われているのが実情で、実際の加工精度について定量的な評価が行われたことはほとんどない。

そこで、平板形状の FRP について手作業による穴あけ加工で良く用いられるホールソーとディスクグラインダーを用いてそれぞれ丸穴加工を実施し、それぞれの加工後の目視確認と加工精度の評価を行った。加工精度の評価には CMM（三次元形状測定機）を使用し、真円度とプロファイルを計測した。

本セミナーではこれらの結果について報告する。

セミナー講師

株式会社 FRP カジ 経営戦略室長 執行役員 佐藤 政志

30 年以上前に FRP 業界に飛び込み耐蝕成形、一般成形の技術を多くの現場経験を通じて、知見を習得。これらの経験により構築されたノウハウを活用し、耐蝕成形と一般成形を融合させるという特殊な製造法を構築した。従来の現場業務に加え、現在はこれらの技術知見を活用した技術相談事業を立ち上げ、顧客ニーズに応じた技術的助言、提言を行う。

セミナープログラム

14：00～14：10 株式会社 FRP カジ/R&D センター紹介

14：10～14：40 セミナー/質疑応答

- 手作業による穴あけ加工のニーズと評価の必要性
- 穴あけ加工のホールソーとディスクグラインダーの違い
- 加工穴の真円度、プロファイルに関する CMM による計測
- ディスクグラインダーによる穴あけ加工の応用例

14：40～14：50 R&D センター設備紹介（動画にてご紹介します）

14：50～15：00 質疑応答