

◆第 22 回白石記念講座

主催 日本鉄鋼協会

新しい加工・成形・プロセッシング技術—材料の新しい利用の視点から—

▶平成 4 年 6 月 18 日(東京)

1. 期日 平成 4 年 6 月 18 日(水)

東京 経団連ホール(千代田区大手町 1-9-4 経団連会館 14 階 TEL 03-3279-1411)

2. 演題および講師(敬称略)

9:30~10:30	材料の加工技術の現状と今後の課題	日産自動車(株)取締役 関根 俊彦
10:30~11:30	材料加工の自動化・省力化技術	ヤマザキマザック(株)取締役技術本部副本部長 長江 昭充
11:40~12:40	材料の超精密加工技術	埼玉大学工学部機械工学科教授 河西 敏雄
13:30~14:30	材料の微細加工制御技術	(株)東芝 ULSI 研究所技監 柏木 正弘
14:30~15:30	材料の NNS 成形加工法	東京大学生産技術研究所第二部教授 中川 威雄
15:40~16:40	材料の超塑性加工技術教授	東京都立大学工学部機械工学科教授 西村 尚

3. 講演内容

1) 材料の加工技術の現状と今後の課題 関根 俊彦

1970 年代の排気規制、オイルショック、燃費規制、1980 年代に入っての高性能化、高級化指向と、車を取り巻く環境により自動車の材料構成は大きな変化を見せており、今後も地球環境問題、エネルギー資源問題、安全対策などの環境変化によって大きく影響を受けると考えられる。

本報告では、構成の 70 % 強をしめる鉄鋼材料を始めとしてアルミ、樹脂材料を中心に、自動車の主要部品の材料及び生産加工技術の変遷と今後の動向について述べる。

2) 材料加工の自動化・省力化技術 長江 昭充

日本の製造業が今後も世界的に優位を保っていくためには、多様化するユーザーニーズに適切に答えるとともに内部的にはますます深刻化すると思われる技術者、技能者不足を解決する必要がある。このためには工場設備のフレキシブル化を前提とした自動化・省力化が望まれており、さらには無人化にまで進むと考えられている。本講演では工作機械製造業の一員である当社の例を中心に機械加工の FMS 化、CIM 化について述べる。

3) 材料の超精密加工技術 河西 敏雄

鋭利なダイヤモンド工具と高精度、高剛性の加工装置を必要とする超精密切削、多刃工具を用いる超精密研削、遊離砥粒による超精密研磨などの特徴や技術の現状について述べる。これらの加工は高品質、高精度の鏡面仕上、高機能、高性能の部品製作に適用される。各種材料の微小材料除去メカニズムの本質に迫るとともに、高度な加工技術を実現する上で支えとなるさまざまな周辺技術や担当者の適性などについて触れる。

4) 材料の微細加工制御技術 柏木 正弘

種々の薄膜材料の微細パターンを形成するためのリソグラフィー技術と反応性プラズマなどを利用する異方性エッティング技術、そして、マンハッタンの様相を呈するデバイス表面の凹凸を可能な限り幾何学的に平坦に近付けようとする平坦化技術などの加工技術が、半導体材料物性の極限領域での活用に加えて、先端的超 LSI デバイス実現の鍵を握る技術となろうとしている。本講演では、これらの加工技術を中心に、予想される半導体技術の今後の動きについて論議する。

5) 材料の NNS 成形加工法 中川 威雄

Near Net Shape の代表的な成形法として、鋳造、塑性加工、粉末成形の 3 種がある。種々の難加工の新素材が登場し、またいっそうの高品質と高生産性が要求されると共に、近年これら伝統的 NNS 成形加工法にも技術革新の波が押し寄せている。今回の講座では、それぞれに分野における以下に示す新しい NNS 成形加工法を紹介すると共に、その成形技術の将来性に言及したい。ここで扱う技術としては光造形法による模型製造、Al ホットチャンバダイガスト、鋳造による FRM、新素材のプレス加工、対向液圧成形、Al 急冷粉の粉末押出し、粉末鍛造、粉末射出成形、CNC 粉末成形機、セラミックス粉末成形、FRM やファインセラックスの高能率・高精度加工などである。

6) 材料の超塑性加工技術 西村 尚

超塑性は引張応力の下で巨大延性と低変形応力とが得られる特異現象として、その機構解明に関する研究が続けられているが、ここ十年ほどの間にその工業的応用を展開する開発研究に力が注がれてきた。従来、塑性加工が不可能であったぜい性金属材料、セラミックス、複合材料などのプレス加工、鍛造が可能となり、難加工材料の成形方法がより広く選べるようになった。

本構では、宇宙・航空産業を中心とした最近の超塑性利用技術の進歩のあとをたどって今後の展望について述べる。

4. 聴講無料（事前申込み不要）

5. テキスト代 定価 3,000 円（消費税、送料本会負担）

6. 問合せ先 日本鉄鋼協会 編集・業務室（〒100 千代田区大手町 1-9-4 TEL 03-3279-6021）

～・～・～・～・～・～・～

■鉄基複合材料部会 第 2 回中間報告会案内■

昭和 63 年度より、異種材質間の界面の組成、構造が、複合材料の加工特性、強度特性、環境特性等にどのような影響を与えるかを調査するために、鉄鋼基礎共同研究会内に鉄基複合材料部会が発足しました。この部会では、共通試料として、C レベルを変えた Fe-C 系合金をベースとした Ti のクラッド材、または TiN コーティング材を作製し、以下の研究項目に分かれて研究を行っています。

- 1)複合材料の最適素材製造条件の探索と成型性能評価法の確立
 - 2)複合材料の強度特性、及び環境特性の評価法の確立
 - 3)複合材料の加工特性、材料特性におよぼす界面組成、構造の役割の解明
- 前回は第 1 回中間報告会として、これらの研究活動の中で、特に、試料接合法と強度特性の関係に焦点を絞り、研究成果を報告いたしましたが、今回は加工特性と界面の評価法について報告いたします。多教の方々のご来聴をお待ちしております。

1. 主 催 鉄鋼基礎共同研究会* 鉄基複合材料部会

2. 日 時 平成 4 年 4 月 1 日（水） 9:00~12:00

3. 会 場 千葉工業大学 第 11 会場

4. プログラム

(1)加工特性 座長：新日鉄 鉄鋼研 斎藤 亨

1)圧延材料の評価

- ・圧延性
- ・成型性

木内 学（東大生研）
小川 和博（住金鉄鋼技研）

2)コーティング材料の評価

- ・製造法 (TiN)
- ・製造法 (溶射)
- ・腐食挙動

渡辺 輝夫（大同研開）
吉田 豊信（東大工）
杉本 克久（東北大工）

(2)界面評価法 座長：東大工 石田洋一

- ・電子顕微鏡
- ・オージェ電子分光
- ・X 線光電子分光
- ・超音波顕微鏡

乾 晴行（京大）
本間 穎一（東大生研）・吉原 一紘（金材技研）・
藤田 大介（金材技研）
広川吉之助（東北大金研）
成田 敏夫（北大）

5. 問合せ先 (社)日本鉄鋼協会 技術室 宮谷 仁史・林 万紀子

〒100 東京都千代田区大手町 1-9-4 経団連会館 3 階 TEL (03)3279-6021 FAX (03)3245-1355

* 本会は日本金属学会、日本鉄鋼協会および日本学術振興会関係委員会と緊密な連携のもとに、鉄鋼の基礎的な研究を共同で行い、鉄鋼に関する学術および技術の発展に寄与することを目的としております。