

法人委員の方は、人数に制限なく出席できます。
個人委員・特別委員の方は、本人または代理の方（1名）が出席できます。
フェロー委員の方は本人のみが出席できます。

【会告】「2015年1月(1月30日(金)開催) 研究例会」

生産自動化専門委員会委員長 大隅 久

2015年1月の例会は、「長さなどの測定の新しい提案」を主題として3件の講演を企画しました。

生産自動化分野では、長さ測定は基本的に対処しなくてはならない業務です。そのため、各種の測定方法、技術、装置が利用されています。技術的進歩により、いろいろと新しい方法、技術、装置が提案され、実際に利用されており、より高精度、測定時間の短縮、利便性なども向上してきています。また1次元測定のみならず、同時の2次元測定、3次元測定など、あるいは、得られたデータのソフト処理などによって、視覚的にも理解しやすい結果をえることも多くなっています。

今回は、3大学において研究・開発されている成果を発表していただき、あわせて関連した技術動向なども紹介していただきます。関係者各位に参考になることも多いものと思われまます。多数の方のご参加を期待いたします。

なお、1月研究例会は、ケーエスエス株式会社 大橋康二氏が企画しました。

1. 日時：2015年1月30日(金) 13:00～16:20

2. 主題：「長さなどの測定の新しい提案」

3. スケジュール：

(1) 13:00～13:05 挨拶 大隅 久 委員長

(2) 13:05～14:05 講演【1】

[講演題目] 表面弾性波を用いた直線・曲面用デジタル式変位計

[講師] 大岩 孝彰 氏 (静岡大学 大学院工学研究科機械工学専攻 教授)

[講演概要] 表面に弾性表面波 (SAW) を伝搬させ、この周期性を用いて変位計測を行う原理のセンサ (デジタル式エンコーダ) について述べる。基板上に等間隔ピッチの目盛線や磁気パターンを作成するなどの加工が不要である。また自由曲面に沿った変位計測が可能となる。

HP <http://oiwa.eng.shizuoka.ac.jp/field/saw/saw.htm>

(3) 14:05～15:05 講演【2】

[講演題目] 5軸工作機械の空間誤差の計測と補正

[講師] 茨木 創一 氏 (京都大学工学研究科 マイクロエンジニアリング専攻 准教授)

[講演概要] 5軸工作機械は、熱変形や経時変化が加工誤差の主要因となる場合が多く、加工精度の維持には、誤差補正の活用も有力な選択肢である。R-test 測定を基礎として、誤差原因の診断、及び補正を行うソフトウェアを開発したので、測定例と共に示す。

HP <http://mmc.me.kyoto-u.ac.jp/ibarak/>

(4) 15:20～16:20 講演【3】

[講演題目] 画像照合による工作機械の位置決め精度測定を試み

[講師] 齋藤 明德 氏 (日本大学 工学部 機械工学科 教授)

[講演概要] 現在の工作機械における位置決め精度の測定方法及び装置を解説し、画像照合を用いて、マシニングセンタの位置決め精度を測定する試みを紹介する。その中で画像照合による位置測定の原理と実用性について解説する。

HP <http://www.mech.ce.nihon-u.ac.jp/~asaaito/>

4. 場所：中央大学 理工学部（後楽園キャンパス）3号館3階 3310号室

〒112-8551 東京都文京区春日1-13-27

Tel: 03-3817-1824 (大隅研究室)、Fax: 03-3817-1820

- 【交通】・東京メトロ・丸の内線，南北線
「後楽園」駅下車 徒歩3分，
・都営地下鉄・大江戸線，三田線
「春日」下車 徒歩5分，
・JR 中央線
「水道橋」駅下車 徒歩15分

【3号館の位置】 ◆◆ [右図参照] ◆◆

5. 出席連絡先：

添付ファイル「出席連絡票」に所定事項をご記入の上，事務局補佐 岩佐まで E-mail または FAX でご連絡をお願いいたします [1月23日(金)迄]。

Tel/FAX：0797-52-1892

携帯：090-5037-3051

E-mail：seisanji@dk2.so-net.ne.jp

6. 1月研究例会問合せ先：

大橋 康二 (ケーエスエス株式会社)

E-mail：dzj02056@nifty.ne.jp

Tel/Fax：0538-34-4695

携帯電話：090-3082-6639

(右図：中央大学 後楽園キャンパスと3号館の案内図)

http://www.chuo-u.ac.jp/chuo-u/access/access_korakuen_j.ht

