

研究速報

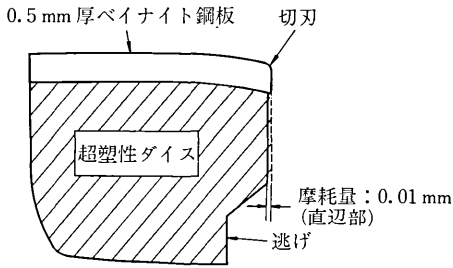


図11 ベイナイト鋼板補強金型の摩耗
(1.6t軟鋼板1000枚打抜き後)

5. おわりに

超塑性ダイス表面にベイナイト鋼板を貼付けることにより、金型製作工程の容易さをそこなわないで、大幅な型強度の改善をはかることができた。被加工材の材質、板厚の制約も大幅に緩和されたので、適用可能範囲は極めて広いものとなった。また単に試作型、少量生産型の

みならず、打抜き数1万～10万程度の中量生産型としても有望であろう。さらに、このような積層の手法を発展させていけば大量生産型も可能と考えており、今後その方向への研究を進めていくつもりである。

本研究を行なうに当たり、実験を手伝っていただいた高橋弘明君、超塑性材とベイナイト鋼板を提供していただいた玉川機械金属(株)、森ゼンマイ(株)に感謝致します。

(1978年4月15日受理)

参考文献

- 1) 鈴木, 中川, 大川, 藤井; 昭和51年度塑性加工春季講演会講演論文集 P. 313 (1976. 5)
- 2) 鈴木, 中川, 大川; 第27回塑性加工連合講演会講演論文集 P. 187 (1976. 11)
- 3) 中川, 大川, 鈴木, 田原; 第26回塑性加工連合講演会講演論文集 P. 137 (1975. 11)

正 誤 表 (5月号)

頁	段	行	種 別	正	誤
175	左		図 2	天地逆にする	
184	右	↓ 5	References 4)	Uytterhoeven	Uytterhoeven
190	右	↓ 1~2	本 文	最適細骨材率	最骨材率
191	左	↑ 11	"	…水セメント比が <u>変ってもスランプ</u> はほぼ一定値を…	…水セメント比はほぼ一定値を…