

よりも、出口角に及ぼす影響は大きいことがわかる。

図5は、初曲率が矯正作業に及ぼす影響を検討したもので、矯正曲率 κ_2 が2.0, 4.0の各場合について、(初曲率/降伏曲率)の値を0.5から1.0に変えた場合に、最終曲率と出口角の関係に及ぼす初曲率の影響を検討した結果である。図における曲線①②のずれの大きさが、③④における曲線間のずれよりも大きいことから、矯正曲率が大きい場合ほど、初曲率の影響が小さくなることがわかる。

6. まとめ

前節に示した結果は、今回行なった計算結果の一例に過ぎないが、数値解析によって得られた結果を要約すると、

- 1) 最終製品を真直(平坦)にするには、矯正曲率配分に応じて、入口・出口角の設定を行なう必要がある。
- 2) 矯正曲率配分一定のもとで、支点間隔を変えた場合における出口角変化は、入側支点間隔を変えた場合の方が大きい。
- 3) 出口角を変えることにより、矯正作業の微調整が

可能である。

- 4) 初曲率の変化が最終製品に及ぼす影響は、矯正曲率が大きい場合ほど減少する。
- 5) 矯正中における軸力の変化が、支点反力・矯正曲率に及ぼす影響は比較的少ない。
- 6) 各支点位置における押込量の変化が、矯正中の曲率および曲げモーメントに及ぼす影響は、出側ほど大きい。

最後に本研究は、東京大学 鈴木弘教授の御指導を受けて行ない、また数値計算に関し、本所受託研究員 山本直道君の協力を得た。感謝する次第である。

(1972年6月17日受理)

文 献

- 1) 荒木、生産研究, 22巻・3号(1970.3)
- 2) 荒木、塑性と加工, Vol. 12, No. 129 (1971-10)
- 3) 曽田、機械試験所報, 15-4 (1961)
- 4) 鈴木・荒木・磯島、生産研究, 22巻・12号(1970.12)
- 5) 鈴木・荒木・磯島、生産研究, 23巻・1号(1971.1)
- 6) 鈴木・荒木・北沢、生産研究, 24巻・1号(1972.2)
- 7) 鈴木・荒木、生産研究, 21巻・8号(1969.8)
- 8) 鈴木・荒木、塑性と加工, Vol. 13, No. 132 (1972-1)

正誤表(8月号)

ページ	段	行	種別	正	誤
57	右	12	本文	ることを提案している。	ことを提案している。
61	左	25	"	集中質量・ばね系	集中質量・ばね系
69	"	8	"	1時間, 1日間, 1週間, 3週間	1時間, 1週間, 3週間
71	右	15	参考文献	財團法人宅地開発協会	財團法人宅地開発協会