



第 13 図 工作物保持の剛性不足によるびびれの実例 縦倍率×3,400

例を示す。工作物の支持高さの大きさに無関係に、いずれも 18 角形の歪を持っている（心高 2 mm のときのみ 19 角形）。このような理由から重研削のときは、特にブレード頂角を過大にしないように注意すべきである。

6. 結 び

心無研削法に関する研究は従来慶応大学の米津教授によって発表されているものがあるだけで、世界的にも文献はほとんどない。理論的にも実験的にもさらに深く広い研究が必要で、これによりこの方法の完成が期待される。(1958. 2. 10)

文 献

- (1) Abrasive Industry. Nov. 1931
"Periphery Locates Work in Centreless Grinding" Abrasive Industry. Oct. 1932
"Centreless Grinding Troubles Corrected by Simple Adjustment" by A. D. Meals.
- (2) Cincinnati Instruction Book. sept. 1950.
"Grinding, Lapping & Polishing"
Edited by Arthur W. Judge. Caxton Pub. Co.
- (3) 米津 栄 "心無研削に関する研究"
日本機械学会論文集 19 卷 86 号ほか.
- (4) 小川・宮下 "心無研削法に関する研究" "精密機械" 24 卷, 2 号.
- (5) E. Sachsenberg u. R. Kreher. Werkstatt tech. u. Werksl. Jg. 33. Ht 11, S. 280 (1939)

正 誤 表 (2 月号)

頁段	行	種別	正	誤
8	左 12	表	% o. w. f	% O. W. f
"	" 15	本文	ナイロン, アセテート	ナイロンアセテートより
"	右 12	"	Sandocryl 法	Sandocryl 法
20	" 下 2	"	に行く. この	に行くこの
21	左 7	"	(第 11 図)	(第 10 図)

次 号 予 告 (4 月増大号)

研 究 解 説

特殊陽極を用いるマグネシウムの電解製錬	江上 一郎 細田 正
日本の製鉄技術の歴史的考察の一側面	金森 九郎 中沢 護人
日本の建築家	村松 貞次郎

海 外 事 情

訪ソ旅行メモ (2)	竹中 規雄
------------	-------

研 究 速 報

ドロップ試験について	三木 五三郎
Pb-Sb 合金の時効に関する研究 -Pb-Sb 純元素に及ぼす微量の As の影響	加藤 正夫 西川 精一
重水素核衝撃による放射性ピストン リングについて	加藤 正夫 津田野 敏 高井 義郎 梅原 明
薄肉鋼管構造の強度試験	田中 尚