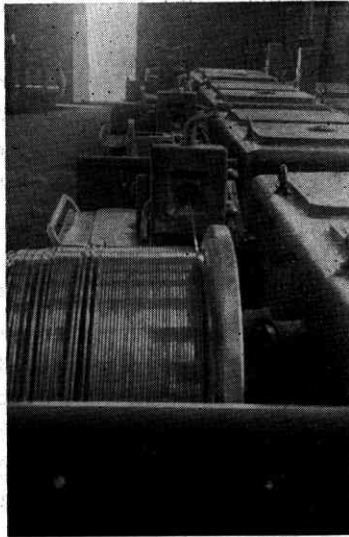


が、そのような場合には2番ヘッドのトルコン入力軸の回転をわずか上げれば同調する。

このようなことを繰返せば最終キャプスタンまでの線の仕掛けが完了する。

3・2 伸線作業

上記のようにして線通し(仕掛け)が完了して、全機操作盤の共通増速スイッチを圧せば、全ヘッドの無段変速機のピロットモータが一斉に作動して、トルコンの入力回転数が一斉に上り伸線速度が速くなる。



第 8 図

各ダイスで相当な強さの逆張力を作用させようとする場合には、最終ヘッド以外の無段変速機のピロットモータを先に停止して、最終ヘッドのトルコン入力軸回転数だけを他のものよりも幾分高くする。この理由はすでに前報³⁾で説明したのでここでは省略するが、本機では各ヘッドのトルコンの入力軸・出力軸の両者の回転数が操作盤上で読み取れるので、所要の逆張力の強さをあらかじめ両軸の回転速度で表わす

だけの準備をして置けば、これで逆張力伸線作業が行われる。

第 8 図は伸線中の状況を仕上りキャプスタン側から見たものであって、第 3 キャプスタンに 5 回巻いただけで伸線している様子がよくわかる。逆張力を十分効かせて伸線しているので、ダイスの前でも線は真直に張っているのが見られる。また逆張力によってダイスの引抜抵抗が大幅に低下するので、キャプスタンに巻き取った線の温度は普通の伸線機よりも非常に低く、貯線型伸線機で十分多量に貯線して冷却した場合と、同程度の温度であった。

4. むすび
この型式の伸線機はすぐれた性能を持ち、しかも他の方式に較べて少ない費用でそれが実現できることは、理論的には明らかである。すくなくとも著者らはこれを確信していたが、しかしそれだけでは全世界に前例のないこの伸線機は生れ出なかつたであろう。製作に当たった昭和機械工作所の熱意と、使用者の三興線材の決断とに大なる尊敬を払うとともに、いすゞ自動車の協力に感謝するものである。

(1957. 4. 8)

文 献

- 1) D. Lewis & H. Godfrey, "Back Pull Wire Drawing," Wire & Wire Products, 1949-10.
- 2) 鈴木弘, 線引機械, 誠文堂新光社, 昭 29-3, p. 53-65. たとえば Vaughn 社伸線機・芝浦共同工業伸線機・神戸製鋼所伸線機等がある。
- 3) 鈴木弘, 生産研究, Vol. 7, No. 11, p. 277-282 昭和 30 年 11 月.

次 号 予 告 (6 月 号)

解 説

スチール・サッシュのすきまに……勝田 高司
よる通気について……後藤 滋
寺沢 達二

微分解析機用自動曲線追従装置……三井田純一
渡部 弘之

海外事情

欧州雑見(その2)……高橋 武雄
アメリカの大学教授生活……高橋 安人

速 報

アナログ・コンピュータによる……森 大吉郎
棒の振動解析
アナログ・コンピュータによる二……富田 文治
次元翼のフラッタ解析について

正 誤 表 (4 月 号)

頁	段	行	種 別	正	誤
4			口 絵 写真説明	3型テレメータ送信機 3型テレメータ送信機内部	2型テレメータ…… 2型テレメータ……
			表 題	3型テレメータ送信機副 搬送波発振器 ロケット搭載送信機	2型テレメータ…… ロケット空中線
5			"	ロケット空中線	ロケット搭載送信機
32	右	13	本 文	MD-625	MR-625
			第 12 図	MD-625	MR-625
51	左	33	本 文	可変抵抗式のもの……	可変抵抗式のもの……
52	"	1	"	damping	damping,
69	"	下7	"	速度-時間特性, 加速度-	速度-時間特性-加速
	"	"	"	計算値(1)	計算値(I)
	右	2	"	計算値(2)	計算値(II)
71	"		第 7 図	速度(V)-変位(L)曲線	速度(V)-時間(T) 曲線
72	左	4	本 文	反時計方向	時計方向
99	右	4	"	$\mu \cdot P$	$\mu \cdot P$