



第 21 図

ある同図(a)で、他の形式のものとともに有限な残留曲率の値に向い、矯正機の機能が十分に働かされているとは言いがたい状態である。

それで第 14 図のローラー・レヴェラーでは負荷ロールの位置を調整し、第 21 図(a)のような矯正効果が得られるようにしなければならない。このための一般的傾向としては出口側から入口側に向うにしたがって、ロールの押し込み量が減じて行くようになることが必要になってくる。また素材は分布した初期曲率をもっているの、最初のロールはとくに深く押し込み、これらの影響を消すようにしなければならない。

このロール押し込みのほか、矯正効果を影響するものとしては、素材の材質・ロール半径ならびにロール間隔などが考えられる。これらはいずれも第20図に基づいて、それらの持つ一般的傾向を論ずることができよう。

塑性加工製品の矯正に与える主だった機構としては、このほか引張り変形による曲がり取りがある。この機構も上記の2機構とともに実用機において、矯正に寄与しているものと思われる。また上記2機構も前述のように素材々質・形状寸法ならびにそれに対する矯正ロールの配置・大きさなどの相対的關係によって明瞭に区分し難い場合も多いと考えられる。これらは他の機構の究明とともに今後の研究を要する問題と思われる。

3. あとがき

矯正に関する研究はこれまでほとんど行われておらず、また考察に役立つだけの資料もあきらかにされていないのが現状のようである。本論文では、矯正に関する一つの手懸りとしての二、三の考察を記してみた。現在線材の矯正について、実験的研究を進めており、これについては次の機会に報告する予定である。

終りに本文をまとめるに当たり、終始ご熱心なご指導をいただいた本所鈴木教授に感謝申し上げる。(1956. 1. 13)

文 献

- (1) A. J. Brunner 他: Bell System Technical Journal, July (1954).
- (2) W. Siegerist: Iron and Steel Engineer Year Book, p. 321~330 (1944).
- (3) E. Siebel: Stahl u. Eisen, 72 Jg.(Heft 21) s. 1298~1301.
- (4) Nadai: Theory of Flow and Fracture of Solid, p. 363, Mc Graw Hill, N. Y.
- (5) 日比野文雄: 生産研究, Vol 7, No. 3, p. 68.
- (6) G. Sachs: Sheet Metal Fabricating, p. 106, Reinhold, N. Y.

正 誤 表 (2月号)

頁	段	行	種別	正	誤																																
表二			目次	3 ペビ -T用 地上受 信機 倉茂周芳・福島 茂・森木 宏 瓜本信二	3-ペビ -T用 地上受 信機 倉茂周芳・倉茂 周芳・森木 宏 瓜本信二																																
"	"	"	"	4 F C -4型信 号弁別 器 倉茂周芳・小羽 根澄夫	4 F C -4型信 号弁別 器 福島茂・小羽根 澄夫																																
13	左	下20	本 文	高調波	高周波																																
13	右	上28	"	移相回路	移相回路																																
16	"	上21	"	4 channel	4 channel																																
"	"	最下行	"	ラジオ・ゾンデ	ラジオ・ゾンデ																																
21	左		第5表	<table border="1"> <tr> <td></td> <td>温度</td> <td>20°C</td> <td>30°C</td> </tr> <tr> <td>電池</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>A</td> <td>1.60</td> <td>L.60</td> </tr> <tr> <td>UM 3</td> <td>B</td> <td></td> <td>(0)</td> </tr> </table>		温度	20°C	30°C	電池					A	1.60	L.60	UM 3	B		(0)	<table border="1"> <tr> <td></td> <td>温度</td> <td>20°C</td> <td>30°C</td> </tr> <tr> <td>電池</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>A</td> <td>1.60</td> <td>L.00</td> </tr> <tr> <td>UM 3</td> <td>B</td> <td></td> <td>(0)</td> </tr> </table>		温度	20°C	30°C	電池					A	1.60	L.00	UM 3	B		(0)
	温度	20°C	30°C																																		
電池																																					
	A	1.60	L.60																																		
UM 3	B		(0)																																		
	温度	20°C	30°C																																		
電池																																					
	A	1.60	L.00																																		
UM 3	B		(0)																																		
23	右	上24	本 文	小さい	小さい																																
34	"	下7	"	VR150	UR																																

次 号 予 告 (4月号)

観測ロケット特集号
(ペビー-S.R)

特 集

固 体 燃 料	村田 勉
ペビー・ロケット用エンジン	戸田 康明
ロケットS, T, Rの設計	糸川 英夫
光学的追跡 その1	丸 安隆
" その2	植村 恒義
切断および押出装置	山本 祐徳
パラシュート	飯島 恒夫
フ ロ ー ト	成沢 一男
ロケット・ボンカメラ	植村 恒義
地上カメラ	"
飛 翔 試 験	糸川 英夫
強化ポリエステル耐熱強度試験	池田 健
	古田 敏康
ペンシル・ロケット・ノズルの気流試験	武井 道男

ペンシル	糸川 英夫
性能安定計算	銭 福星 秋葉 録二郎
題 未 定	野 村 民 也
簡易時分割テレメータ送信機	猪 瀬 博
観測ロケットにおける構	池 田 健
造上の諸問題(その1)	
ロケット翼のフラッタ実験の試み	池 田 健 富 田 文治
ロケットエンジン耐圧試験	池 田 健 古 田 敏康
ペビー-Sの光学的解析	植 村 恒 義
2段ペンシルの高速度カメラによる解析	"
速 報	
Pb-Sb 合金の時効硬化に関する研究	加 藤 正 夫
——1%Sb合金の時効におよぼす微量添加元	西 川 精 一
素Ag, Cu, Te, Bi, Sn, Cdの影響について	岡 本 舜 三
拱堰堤の振動実測資料	清 宮 勝 行 上 林 敏 子
放射エネルギー源として Sr ⁹⁰	仁 木 栄 次
を用いる発光塗料の研究	白 井 ひ で 子