

速報 832 頁のつづき

圖に示す。横軸は船體の長さを示し、 $x=0$  は船首、1.00 は船尾にあたる。自由表面に近づく程  $\tau_0$  が一般に大きい、これを長さ方向に積分した値  $Q$  は吃水 10 呎を 1.00 として次の表の通りである。

吃 水	0	$3\frac{1}{3}$	$6\frac{2}{3}$	10
$Q = \text{const} \int \tau_0 dx$	1.06	1.02	1.01	1.00

このように自由表面で抵抗が増加する結果、吃水 10 呎として普通の Froude の方法で計算した抵抗値と比較すると抵抗値で約 4% 増となる。また抵抗係数では浸水面積変化のため約 6% 増となる。さらに吃水 10 呎の抵抗を二次元流れのみによるものとして波動の影響を考慮すると約 2% 増となる。二次元的考察との差はあまり大でないが、 $L/B=16.5$  の場合でも計算上相當平板による値よりは大きくなつて注意すべきである。

一般の船體で  $v$  の分布ははなはだ複雑であるが、波長に比し吃水はきわめて小さいのが普通であるから、摩擦抵抗におよぼす波動の影響は無視できないと思われる。

文 献

- 1) Wigley, "Wave Profiles & Wave Resistances," Proc. Roy. Soc. A. CXLIV, 1934.

☆

☆

☆

竹中規雄著「切削仕上面に関する研究」

生産技術研究所報告第1巻第6號

當研究所報告は順調に発行をつづけて、すでに5號を送り出した。今度お送りするのは、金属材料の旋削仕上面の粗さに關する實驗的研究を取扱つたもので、まず主として軟鋼を對象として切削方向の粗さおよび横方向の粗さおよび粗さ係数におよぼす双物の形状および切削條件の影響を求めるとともに、とくに双先に發生する構成双先のプロフィールを觀察し、構成双先の發生にもとづく粗さの生成機構をあきらかにしている。次に各種の金属材料の粗さに關する特性を求め、生産作業において、指定された粗さおよび粗さ係数に仕上げるために双物の形状および切削條件を選定するための圖表を作成してある。

既 刊

第1巻 第1號 (1950年5月)

高木 昇・尾上 守夫  
水晶濾波器の研究 (狹帯域濾波器)

第1巻 第2號 (1950年8月)

細田 高司

自然換氣に關する實驗的研究

第1巻 第3號 (1950年12月)

鈴木 弘

逆張力引絨加工に關する研究

第1巻 第4號 (1951年1月)

高橋 武雄・木本 浩二  
高粘性アルギン酸に關する研究

生産研究 第3巻 第2號 (自動車特集號)

正 誤 表

頁	段	行	種 別	正	誤
6	右		第1圖	(圖面逆さま)	
11	〃	37	本 文	200m	20m
13	左	9	〃	第2表	第3表
〃	右	6	〃	小型車	大型車
〃	〃	35	〃	定地試験	實地試験
14	左	26	〃	$\mu$	$\mu_r$
15	右	12	〃	使用状態によりカットの	使用状態カットの
17	〃	24	〃	傳達機構	傳達機構
21	〃	下4	〃	ようにI	ようIに
23	〃	29	〃	その振動數を	その振動を
25	左		第1,2,3圖	freewheel clutch	breewheel clutch
26	〃	38	本 文	相對的な	相當的な
27	中	下8	〃	高級士官	高紙士官
34	右	6	〃	(1801)	(180) 1