

概要書式見本

下記の講演概要の書き方に準じて概要を作成の上、**7月5日(木)**までに提出下さい。
原稿作成前に必ず「資料2：PDFによる概要提出要領」をご確認ください。

事務局連絡先：(一社)日本鉄鋼協会 学生ポスターセッション担当：栗山
TEL：03-3669-5933 FAX：03-3669-5934
E-Mail：kuriyama@isij.or.jp

講演原稿の書き方

この見本は縮小されています。10^ホイ外程度以上の文字を使ってお書き下さい。

A4サイズ用紙

和文題目
「...に関する研究」、「...について」は不可
連報は主題、副題をつけてください。
商品名、略語は不可

角筒成形性におよぼす r 値の影響
(成形性におよぼす r 値の影響 -1)
Effect of r-value on the Rectangular Formability
(Effect of r-value on Formability -1)
**大学大学院 理工学研究科 鋼 太郎 (修士1年)、鉄 次郎

発表者氏名には必ず下線を引いて下さい。
執筆者には指導者名も併記して下さい。

英文題目
「Study on...」、「On...」は不可
連報は主題、副題をつけてください。
商品名、略語は不可

段組不可

宣伝、誹謗中傷にあたる表現は不可。
公的助成に対する謝辞の記載は可、民間からの助成に対する謝辞は不可(公募による場合を除く)

1. はじめに
深絞り性の指標として r 値が用いられるが、角筒型の深絞り成形に対する r 値の影響は必ずしも明らかになっていない。本報告は、深絞り性に対する r 値の影響について、単位・文献の記載のしかたは「鉄と鋼」投稿規定に準じてください

2. 実験・解析方法
エリクセン試験機を用いた。成形材には、r 値 2.8 (S) の冷延鋼板を用いた。成形解析は LS-Dyna3D を用いた計算条件を Table 1 に示す。

3. 結果および考察
(1) Steel A について、角筒絞り試験時のコーナーの入込量に及ぼす r 値の影響を調べた結果を Fig. 1 に示す。直辺部の r 値の平均値 (rS) とコーナー部の r 値の平均 (rT) との差が大きい程、コーナーの入込量が多い。
(2) 角筒絞り時の相当歪みにおよぼす Δr の影響を FEM で計算した結果を Fig. 2 に示す。角筒絞りにおいては、 Δr が大きいほど壁割れ危険部の相当歪みが小さくなることを FEM により明らかにした。

Blank side length	100 mm
Pun, mngth	70 mm
Forming height	30 mm
YP	173 MPa
TS	311 MPa
thickness	0.78 mm
BHF	19.6 kN

(3) 角筒絞りにおいては、角の絞り比が非常に大きいため、角の壁を引張るだけでは、角のフランジを流れ込ませることが困難であり、辺のフランジが角のフランジを引張る作用が必要となる。そのためには、鋼板の直片部の r 値の平均値 (rS) をコーナー部の r 値の平均値 (rT) より大きくすることが有効と考えられる。

4. まとめ
(1) 高 Δr 化により、壁に入るまでの変形が小さく、壁に入ってからの変形能が大きくなる。
(2) ポンチ型部の α 破断には高 r 値化が必要である。
(3) FEM による角筒成形シミュレーションの有用性が確認された。

参考文献
1) 坂田ら：鉄と鋼, 36 (1997), 376.
Taro Hagane (Graduate School of Eng., University of **, 2-chome, Chiyoda-ku, Tokyo101-0048)

発表者英文名と所属及びその住所

図表、写真の表題ならびに説明はすべて英文。
小さすぎないように注意。

線をひいてください

20mm

30mm

20mm

31mm

246mm

170mm

6mm

当日配布されるアブストラクト集は白黒印刷