

＜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、**12月22日(月) 17:00**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係

E-Mail：educact@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 ㎖ イット程度以上の文字を使ってお書き下さい。

A4サイズ用紙
2MB以内

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

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

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。

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、r 値の影響について、実験と解析による検討を行う。

2. 実験・解析方法
エリクセン試験機を用いた冷延鋼板を用いた成形試験と、FEM 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, mm	70 mm
Forming height	30 mm
YP	173 MPa
TS	311 MPa
thickness	0.78 mm
BHF	19.6 kN

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。

Fig.1. Effect of r-value on the inflow of the corner part.

Fig.2. Effect of Δr on equivalent Strain on the wall part.

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)

当日配布されるアブストラクト集は白黒印刷