

	日本機械学会栃木ブロック研究交流会
	アルミニウム合金ハニカム構造体の曲げ加工特性
	入江 佑典(学), 篠塚 記章(学), 藤井 祐輔(学), 小林 誠(学), 日野 裕
	<p>研究目的はアルミハニカム材の型曲げ試験におけるより良い加工法を探り、力学的モーメントの変化によって加工結果に与える影響を調査することであり、力学的な加工条件を変えアルミハニカム材に曲げ加工を行った。曲げ加工の際に生じる「局所変形」「塑性変形」といった問題点の原因は以下の三点である。</p> <ul style="list-style-type: none">・ 圧子半径が大きく、支点間距離が短いほど曲げ加工の際にコア材が崩れにくい。・ 試験片の板厚が厚いほど、片当たりや局所変形が起こりやすくなる。・ 圧力の掛かる力点と力点の距離を短くし、変形部分に掛かる力学的モーメントを小さくすれば、コア材の崩れを防げる。