

学術講演会予稿集正誤表

(Errata of Proceedings/Summarized Papers)

学術講演会セッション 番号・セッション名 (SessionNo.-Session Name)	自動車技術会 2018 秋季大会 セッション番号(SessionNo.) : 1 0 6 セッション名(Session Name) : 金属材料Ⅲ Metal Materials III
講演タイトル (Title)	ねじ締結体の簡易ゆるみ寿命推定法とその評価基準 (Simple Loosening Lifetime Estimation Method and Judgement Criterion in Bolted Joints)
講演者名 (Speaker name) 所属名 (Affiliation)	晴山蒼一 (Soichi Hareyama) 首都大学東京 (Tokyo Metropolitan University)
誤 (Incorrect)	p.4 $1000 \times \log r = 1996 - 0.571 \times \log h$ (4) p.4 $1000 \times \log r = 1989 - 9.137 \times \log h$ (5) p.5 式 (2) $W_i < \mu_{cs} F_f \dots (2)$ p.6 式 (3) $P_{w=0.8\sigma_y A_s / A_b} \leq P_L \dots (3)$
正 (Correct)	p.4 $1000 \times \log R = 1992 - 8.135 \times \log H$ (4) p.4 $1000 \times \log R = 1980 - 27.72 \times \log H$ (5) p.5 式 (6) $W_i < \mu_{cs} F_f \dots (6)$ p.6 式 (7) $P_{w=0.8\sigma_y A_s / A_b} \leq P_L \dots (7)$

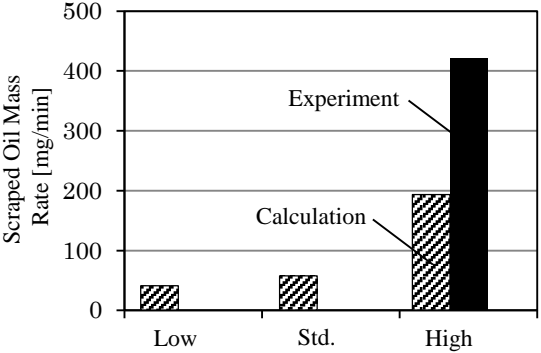
学術講演会予稿集正誤表

(Errata of Proceedings/Summarized Papers)

学術講演会セッション 番号・セッション名 (SessionNo.-Session Name)	136-安全（側突後突）
講演タイトル (Title)	自動車サイドシル単品評価試験方法の検討 (Consideration of vehicle component parts & evaluation test for side sill.)
講演者名 (Speaker name) 所属名 (Affiliation)	船田健介 (Funada Kensuke) 株式会社神戸製鋼所 自動車ソリューションセンター KOBE STEEL, LTD Automotive Solution Center.
誤 (Incorrect)	2 ページ：断面形状の時間変化が極めて小さい，言い換えると，四角形の合同条件（本報の場合は，2 辺とその間の角度が等しい）を維持する断面である。 6 ページ： $M_x = R_{end} + M_{Fr \text{ or } Rr-end}$
正 (Correct)	2 ページ：変形が小さい断面の判定として，辺 d の長さ変化が大きい傾向を考慮し，四角形ではなく，三角形の合同条件（2 辺とその間の角度が等しい）を長時間満足すること。 6 ページ： $M_{x=L/2} = R_{end} \times L/2 + (M_{Fr-end} + M_{Rr-end})/2$

学術講演会予稿集正誤表

(Errata of Proceedings/Summarized Papers)

<p>学術講演会セッション 番号・セッション名 (SessionNo.-Session Name)</p>	<p>【セッション番号】167 【セッション名】エンジン部品・トライボロジーII</p>												
<p>講演タイトル (Title)</p>	<p>上死点近傍におけるピストンリングの油膜引き戻し 作用</p>												
<p>講演者名 (Speaker name) 所属名 (Affiliation)</p>	<p>【講演者名】友田 達規 【所属名】株式会社 豊田中央研究所</p>												
<p>誤 (Incorrect)</p>	<p>■1. 緒言 第3段落 オイル上がり量(以降, かき上げ油量と称する)になると考えら 力を影響因子とした Throw-off モデルが提案されており, エン れる. 本研究で利用した RICARDO 社の RINGPAK では慣性 ジン回転数やオイル粘度などを考慮してかき上げ油量が算出さ れる.</p> <p>■Fig.3 差替え</p>												
<p>正 (Correct)</p>	<p>■1. 緒言 第3段落 オイル上がり量(以降, かき上げ油量と称する)になると考えら れる. 本研究で利用した RICARDO 社の RINGPAK では慣性力 を影響因子とした Throw-off モデルが提案されており, エンジ ン回転数やオイル粘度などを考慮してかき上げ油量が算出さ れる.</p> <p>■Fig.3 差替え</p>  <table border="1"> <caption>Data for Fig.3 Scraped Oil Mass Rate</caption> <thead> <tr> <th>Condition</th> <th>Calculation [mg/min]</th> <th>Experiment [mg/min]</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Low</td> <td>~40</td> <td>~40</td> </tr> <tr> <td>Std.</td> <td>~50</td> <td>~50</td> </tr> <tr> <td>High</td> <td>~200</td> <td>~420</td> </tr> </tbody> </table> <p>Fig.3 Scraped Oil Mass Rate</p>	Condition	Calculation [mg/min]	Experiment [mg/min]	Low	~40	~40	Std.	~50	~50	High	~200	~420
Condition	Calculation [mg/min]	Experiment [mg/min]											
Low	~40	~40											
Std.	~50	~50											
High	~200	~420											