



バウシंगाー試験およびY-Uモデル※パラメータの同定

※Y-Uモデル: Yoshida, F., Uemori, T., Int. J. Plast. 18,(2002), 661

圧縮時に座屈しやすい薄板試験片でも引張・圧縮の繰り返し評価を実施できます。

技術の特徴

- 櫛歯型の治具で板厚方向に拘束することで、面外座屈を抑制して薄板のバウシंगाー試験を実施できます。
- 引張と圧縮の繰り返し負荷だけでなく、圧縮のみの負荷も可能です。

評価対象材の例

鉄鋼材料 および アルミニウム等の非鉄材料

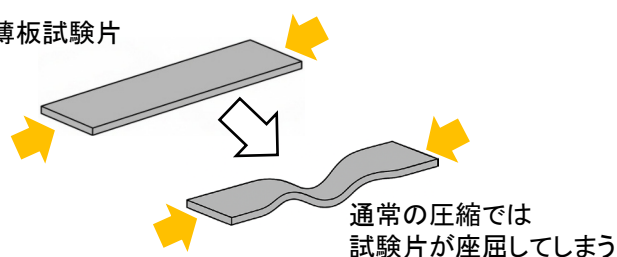
主な試験仕様

評価対象材の板厚: 0.7~3.0mm程度(材質により応相談)、試験片: 専用サイズ、
試験力: ~100kN、試験速度: 0.1~100mm/min、試験温度: 室温、伸び範囲: ±10%

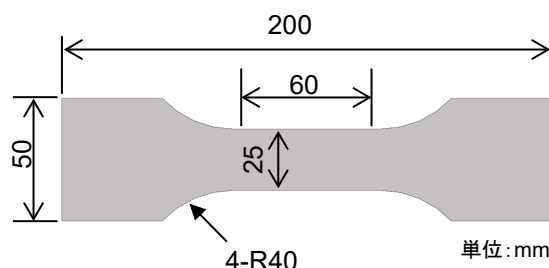
評価事例

● 薄板圧縮時の座屈

薄板試験片



● 標準試験片寸法

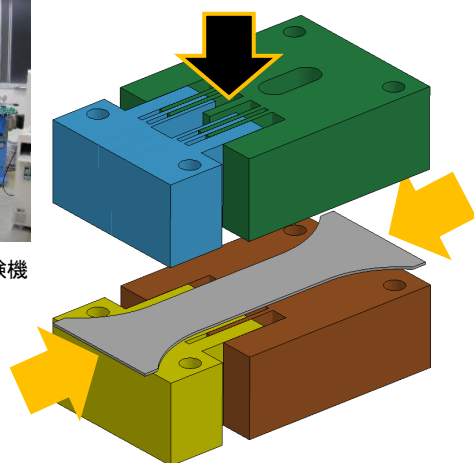


● 薄板圧縮時の座屈防止方法

- ・ 上方からの拘束により座屈抑制
- ・ 櫛歯により引張・圧縮が可能

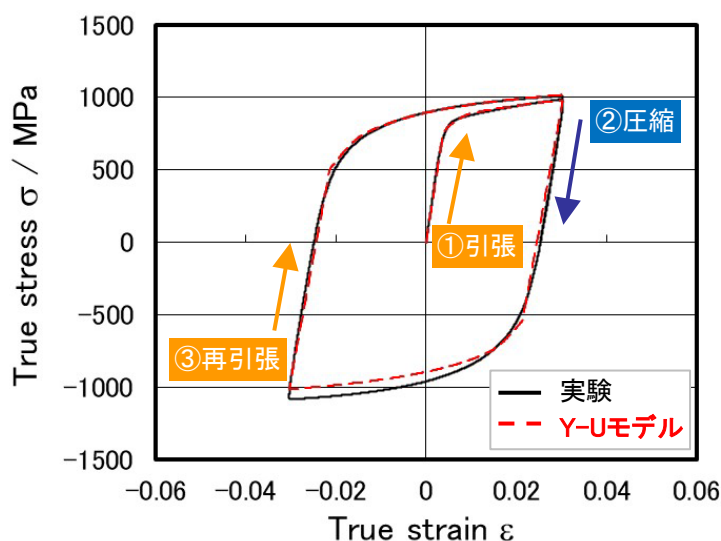


多機能二軸引張圧縮試験機



試験片と金型の接触面はテフロン潤滑

● 試験結果例



試験結果からY-Uモデルのパラメータを同定



JFE テクノリサーチ 株式会社

<https://www.jfe-tec.co.jp>

0120-643-777

Copyright ©2020 - 2025 JFE Techno-Research Corporation. All Rights Reserved.
本資料の無断複製・転載・webサイトへのアップロード等はおやめ下さい。

