

[記入上の注意]調査文献ごとにご記入下さい。

- (0) 紀要・技報類は4ページ以上, その他は2ページ以上の文献を対象とします。
 (1) 必要に応じて複数の項目を選択することも可とします。
 (2) 項目の5.以降は番号を○で囲ってください。「その他」欄は具体的に記入してください。
 (3) 温度, すべり速度, 接触面圧など推定を含めて記入していただいて結構です。
 (4) 当該文献複写1部とともにご提出お願い致します。

0. 記入者名 _____ 記入年月日 2007年 月 日

1. 文献番号 07- _____ - _____.

<記載要領: 07-別紙1 担当雑誌一覧の各雑誌番号-雑誌毎に、採用順に付けた番号>

※ 文献複写1ページ目の最上部にも同一の文献番号(07-各雑誌番号-採用順番号)を記載して下さい

2. 著者名 (文献複写を参照しますので記入不要)

3. 表題 (文献複写を参照しますので記入不要)

4. 出典 (書誌名) [雑誌番号が決まっている場合不要]

_____ 巻 号 (2007), p. _____ ~ _____ .

5. 記事の種別 5a 論文/ 5f 講演論文 /5b 展望/ 5c 解説/ 5d 資料/ 5e その他

8. 加工分類 8x 塑性加工一般/ 8a 圧延/ 8b 板材成形/ 8m しごき加工/ 8c 鍛造/ 8d 押し出し/
 8e 引抜き/ 8f せん断/ 8g その他()
 (塑性加工以外) 8h 接触一般/ 8i 切削/ 8j 圧接/ 8k 機械要素/ 8l その他()

9. 研究の方法 9a 基礎試験/ 9b シミュレーション試験/ 9c 実機/ 9d 理論/ 9e 数値解析

10. 接触様式 10a ピン・ディスク/ 10b 2円筒/ 10c 球・平面/ 10h 球・球/ 10d 円筒・平面
 10e 平面・平面/ 10g 特定せず/ 10f その他()

19. 温度 19a 室温/ 19b 冷間/ 19c 温間/ 19d 熱間

20. すべり・加工速度 20a 10^{-3} m/s 以下/ 20b 10^{-3} ~0.1 m/s / 20c 0.1 m/s 以上

21. 平均接触面圧 21a 不明/ 21b 被加工材の降伏応力の10%以下
 21c 降伏応力の10%~100%/ 21d 降伏応力の100%以上

22. 雰囲気 22a 大気中/ 22b 真空中/ 22c ガス雰囲気/ 22d その他()

14. 工具材料 14x 鉄系 [14a 鋳鉄/ 14b 工具鋼/ 14q 軸受鋼/ 14c 炭素鋼/ 14p その他()]

14y 非鉄系 [14d 超硬/ 14e 銅合金/ 14f 亜鉛合金/ 14g その他()]

セラミックス 14j 窒化ケイ素/ 14k 炭化ケイ素/ 14l アルミナ/ 14m ジルコニア/

14n その他のセラミックス()

14i その他()

15. 工具表面処理 15a なし/ 15b クロムめっき/ 15c 溶射/ 15d PVD/ 15e CVD/ 15f TRD(TDなど)/
 15g 窒化/ 15hその他()

16. 被加工材 16x 鉄系 [16a 軟鋼 (16a1 表面処理鋼)/ 16b 炭素鋼/ 16c ステンレス鋼/

16m 高強度鋼 16d その他()

16y 非鉄系 [16e 銅/ 16f 銅合金/ 16g アルミ/ 16h アルミ合金/

16i チタン・チタン合金/ 16j その他()

16l 表面に特殊な処理・加工をした材料()

16l-1 プレコート材/ 16k その他()

17. 潤滑剤 17x 油性 [17a 鉱油/ 17b 動植物油/ 17c 混合油/ 17d 合成油/ 17e その他()]

17y 水性 [17f エマルジョンタイプ/ 17g その他()]

17z 固体 [17h 黒鉛/ 17i 2硫化モリブデン/ 17j PTFE/ 17k その他の固体潤滑剤()]

17l その他()

17m なし

18. 潤滑剤の添加剤 18a なし/ 18b 油性剤/ 18c P系/ 18d S系/ 18e Cl系/ 18f その他()

11. 関連する理論 摩擦・摩耗[11a 凝着/ 11b 掘り起こし/ 11c 疲労/ 11d その他]

潤滑[11f 固体/ 11g 境界/ 11h 混合/ 11i 流体/ 11j 化学反応/ 11m EHL/ 11n PHL/
11kその他()]

12. 測定(目的)項目 12a 摩擦力/ 12p 摩擦係数/ 12b 加工力/ 12q 変形/ 12t 寸法精度/ 12c 接触面圧/

12d 接触面積/ 12e 接触面温度/ 12f 表面損傷/ 12r 光沢度・外観/ 12g 凝着/

12h 摩耗/ 12i 型寿命/ 12j 成形性・加工限界/ 12k 表面あらさ/ 12k-1 微細形状/

12l 油膜厚さ/ 12u 潤滑状態/ 12s 化学反応性/ 12m 経済性/ 12n その他()

13. 変化(制御)因子 13a 工具材 /13p 工具表面処理/ 13b 被加工材/13b-1 被加工材表面処理/ 13h 表面状

態/13h-1 表面粗さ/13c 潤滑剤/13q 潤滑方法/ 13m (付着)油量/ 13d 温度/ 13e 速度/

13j 垂直荷重/ 13k 接触面圧/13t 摩擦/13i すべり距離・すべり率/13l 雰囲気/ 13f 加

工度/13g 幾何学的条件/ 13r 加工条件/13s 加工法/ 13n その他()

6. 記事の性格分類 6a 基礎/ 6b 応用/ 6c 開発/ 6d 実際の生産技術

7. 記事の大分類(眼目) 7a 接触/ 7b 摩擦/ 7c 潤滑/ 7d 表面損傷/ 7e 摩耗/ 7x 環境/ 7f その他

(検索用補強項目) 7c1 流体潤滑/ 7c2 境界潤滑/ 7c3 混合潤滑/ 7e1 アブレイブ摩耗

(記入は不要) 7g 工具/ 7i 被加工材/ 7h 潤滑剤(7h1:固体潤滑剤, 7h2:油性剤, 7h3:極圧剤)

7p:表面性状(7p1:表面粗さ, 7p2:表面処理)

7q:界面条件(7q0:温度, 熱, 7q1:温間, 7q2:熱間, 高温, 7q3:面圧, 高圧,

7q4:摩擦せん断応力, 7q5:速度, 7q6:雰囲気, 7q7:接触面・膜厚)

7s:化学反応/ 7t:変形, ひずみ/ 7m:計測法, 試験法, 評価法/ 7n:理論/ 7r:数値計算

23. 年間展望項目 23i 一般/ 23a 基礎/ 23b 試験法/ 23c 潤滑剤/ 23d 工具/ 23d-1 被加工材/

23e 各種加工法/ 23f 環境改善

24. 記入者のコメント()

以上