

2次元のタッチ操作を可能とする3Dオブジェクト

加藤 邦拓^{1,2,a)} 山中 祥太^{3,b)} 宮下 芳明^{1,c)}

受付日 2017年4月21日, 採録日 2017年11月7日

概要: スマートフォンやタブレット端末などの普及にともない, 静電容量式タッチパネル上での導電性素材を介したタッチ入力手法を用いたインタラクションが数多く提案されてきた. しかし, 既存手法では導電性素材が接触している特定の箇所においてタッチ入力を発生させるか, スクロールのような直線動作のタッチ入力を発生させることしかできず, 単純な操作しか実現できなかった. そこで, 本研究では3Dオブジェクト表面に配置した「導電性の点群」を介することでタッチ入力を発生させる手法を検討する. これにより, 3Dオブジェクト上で行われた操作をタッチパネル上に伝え, 手書き文字入力やポインティングなど自由自在な2次元のタッチ操作が行える. 提案するオブジェクトは3Dプリンタによって容易にプロトタイプングできる. また, 本研究では提案した3Dオブジェクトによるタッチ認識精度および入力デバイスとしての性能評価を行い, その有用性を示した.

キーワード: 3Dプリンタ, 静電容量式タッチパネル, ファブリケーション

3D-printed Objects with 2D Touch Input

KUNIHIRO KATO^{1,2,a)} SHOTA YAMANAKA^{3,b)} HOMEI MIYASHITA^{1,c)}

Received: April 21, 2017, Accepted: November 7, 2017

Abstract: In recent years, several studies have adopted a variety of approaches for the realization of interfaces based on capacitive touch panels. We propose the use of a 3D-printed object that a user can use as a 2-dimensional touch input area. Our technique can generate a continuous touch input by using “multiple conductive points” on the face of the 3D-printed object. This technique also enables a variety of touch operations on a 2D planar area (e.g., hand writing input, and pointing tasks). By bending the wiring or changing the interval at which the conductive materials are printed, a wide range of touch interfaces can be realized. We describe the conditions required to create our 3D-printed object and evaluate the recognition accuracy of the touch operations. In addition, we also describe an experiment that we conducted, involving a pointing task, to evaluate the performance of the 3D-printed object when used as a track pad.

Keywords: 3D printer, capacitive touch panel, fabrication

1. はじめに

今日, スマートフォンやタブレット端末などの静電容量式タッチパネルを備えたデバイスが数多く普及している.

静電容量式タッチパネルは人体などの接地した導電体の接近を検知することで認識を行っており, 金属などの導電性素材を介することでもタッチ入力を認識することができる [16]. こうした手法はタッチパネル上に置いて使用する物理インタフェース [12] や, タッチパネルを拡張するためのインタフェース [24] など様々なインタラクションに応用されてきた. また, 金属箔や導電性インクを用いることで容易に実装ができるため, インタフェースのプロトタイプング手法としても有用であることが示されている [21], [27], [28]. しかし従来手法では, タッチパネル上の導電性素材が接触した特定の箇所で「点」としてタッチ入

¹ 明治大学
Meiji University, Nakano, Tokyo 164-8525, Japan
² 日本学術振興会
JSPS, Chiyoda, Tokyo 102-0083, Japan
³ ヤフー株式会社
Yahoo Japan Corporation, Chiyoda, Tokyo 102-8282, Japan
a) kkunihir@meiji.ac.jp
b) syamanak@yahoo-corp.jp
c) homei@homei.com

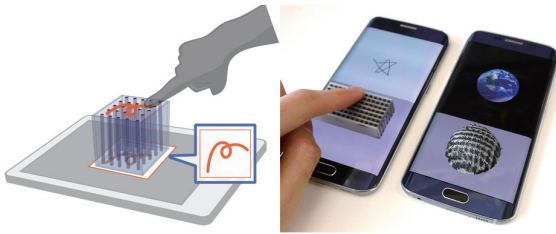


図 1 導電性の点群によるタッチ入力発生. 3D オブジェクト上で行われた操作をタッチパネル上に伝え、自由自在な 2 次元のタッチ操作を実現する. 平面だけでなく半球, 凹凸平面など様々な形状のタッチインタフェースを実現可能

Fig. 1 Generating touch input with conductive points. This technique also enables a variety of touch operations on a 2D planar area. Our interface allows the user to 3D-print free-shaped interfaces (e.g., a hemispherical trackball-like interface).

力を発生させる, もしくはスクロール操作のように「線」としてタッチ入力発生させるなど単純な入力しか実現されていなかった.

本研究では, こうした静電容量式タッチパネル上で使用する物理インタフェースの新たな提案として, 2次元のタッチ操作が可能なインタフェースを実現する. 提案手法では, 1点だけでは十分な静電容量の変化を起こせないような面積の小さい導電性の「点」を複数同時に触れることでタッチ入力発生させる (図 1 左). これにより 3D オブジェクトの任意表面上を, トラックパッドのような 2次元入力が可能な入力領域として使用できる. 従来手法に比べ, 手書き文字入力やポインティングなど自由自在なタッチ操作が行える. また, 提案する 3D オブジェクトは熱溶解積層方式 (FDM: Fused Deposition Modeling) 3D プリントによる導電性・非導電性樹脂の 2色造形により作成する. これにより, 平面だけでなく, 曲面や凹凸面などの形状を持つ様々なタッチ入力インタフェースを実現した. たとえば, 図 1 右は半球体のタッチインタフェースである. この半球体のタッチインタフェースを用いてディスプレイ上に表示された球体を操作するなど, コンテンツに合った操作体験を提供することができる. また, オブジェクト内部の導電性素材を曲げたり, 間隔を変えたりすることで, 3D オブジェクト上での操作をそのままタッチパネル上に伝えるだけでなく, より多彩な入力デバイスとして使用することができる. 本研究では 3D プリントの際に必要な諸条件を示し, それにより作成する 3D オブジェクトの造形精度および, タッチ認識精度について評価を行った. また, 提案デバイスのユーザビリティを評価するためのポインティングタスクを実施し, フィッツの法則における操作性の検証を行った.

なお, 本研究は国際会議 ACM UIST'16 においてデモ発表 [13], および国内会議インタラクション 2017 において口頭発表 [29] を行った内容をまとめたものである.

2. 関連研究

2.1 静電容量式タッチパネルを使用したインタラクション

静電容量式タッチパネル上で実物体を活用する手法は SmartSkin [16] で提案されており, 多くの研究で使用されている. 静電容量式タッチパネルは人体などの接地された導電体の接近を検知することでタッチ認識を行っており, 金属などの導電性素材を介することでもタッチ入力ができる. このことを利用し, タッチパネル上に載せた物理オブジェクトをタンジブルユーザインタフェース (TUI) や, タッチパネルを拡張するインタフェースとして活用する研究が行われてきた. またこの手法は実物体に導電性素材を付与するだけで実現可能なため, 金属箔を張り付ける [16], 導電性インクによる印刷 [27], [28], 手書き [21], 3D プリントによる造形 [8], [19] などその実装方法も様々な方法が検討されている.

2.1.1 タッチパネル上で用いるタンジブルインタフェース

タッチパネル上で用いるタンジブルインタフェースは, 特に電氣的に接続された複数の導電性素材によりマルチタッチ入力発生させ, 物理オブジェクトの位置や向き識別に利用されている [5], [12], [23]. こうしたインタフェースの多くは, ユーザが導電性素材に触れている間しかタッチ入力を発生できないという特長があった. これを解決する手法として, 複数の足を持ったブリッジ状の物理オブジェクトをタッチパネル内部の電極に対して斜めに配置することで, 疑似的にタッチ入力発生させる手法 [30], タッチ入力を発生させるための電子回路を使用する手法などが提案されている [23]. こうしたタンジブルインタフェースとしての利用法に対し, 本研究で提案する手法ではタッチパネルに載せた 3D オブジェクト上でのタッチインタラクションを実現する. そのため, 提案するインタフェースはすべてユーザ自身が触れて使用することを前提としている.

静電容量式タッチパネルを使用した, タンジブルインタフェース上でのタッチインタラクションに関する研究もいくつか提案されてきたが [14], [19], 本研究で実現する手法とは根本的に異なっている. GaussBricks [14] は物理オブジェクト内部に埋め込まれた磁石を用いたインタラクションに関する研究であるが, その応用例の 1つとしてオブジェクト表面上でのタッチ操作を導電性素材によってタッチパネル上に伝えるアプリケーションを示している. また, 著者らの提案した 3D オブジェクト上でのタッチ操作を可能とするタンジブルインタフェース [19] では縞模様状の導電性素材を内部に埋め込むことで, タップ操作, スクロール操作などの入力を実現している (原理および提案手法との違いの詳細は次節で述べる).

これに対し, 本研究ではタッチパネルとの接触面積が小さく, タッチ入力発生ができないような導電性の「点」を複数同時に触れることで静電容量の変化を与え, タッチ

認識を行う手法を検討する。

2.1.2 タッチパネルを拡張するインタフェース

Clip-on Gadgets [24] はボタンやダイヤルなどのインタフェースを持つクリップ状のデバイスを提案している。ユーザがこれらのインタフェースを操作した際に、配置された導電性ゴムを介してタッチ入力を発生させることで触覚フィードバックを持つインタフェースを実現している。このほかにも、スライダやダイヤル、ボタンなどの物理オブジェクトを配置したタブレット端末を、大型ディスプレイを操作するためのコントローラとして使用する手法 [10] も提案されている。

ここまで述べた研究（前項も含む）はすべて、人間の指先程度の面積を持つ導電性素材を介したタッチ入力を行っている。この手法では、タッチパネル上で接触している特定箇所における、タッチ入力の ON-OFF 制御しか行うことができないという制約があった。これに対し ZebraWidgets [5] と ExtensionSticker [28] は、等間隔に並べられた細い導電性素材を介したタッチ入力により、スクロール操作のような連続的タッチ入力の発生を実現している。ユーザがこれらのインタフェース上で指をスライドさせる操作を行うと、指と接触している導電性の箇所が順にずれていく。これにより、発生させたタッチ入力が途切れることなく、連続的な入力を実現している。

ZebraWidgets では「ゼブラゴム」と呼ばれる導電性素材を用いて実装をしている。直線または円形に曲げたゼブラゴムのアクリルのブロックにはめ込み、スライダやダイヤルなどのインタフェースとして使用している。

ExtensionSticker では、導電性インクによって縞模様状のパターンを印刷することでインタフェースを作成している。ユーザは印刷された縞模様パターン上でタッチ操作を行うことで、ExtensionSticker がタッチパネル上に貼り付けられた箇所において連続的タッチ入力を発生させることができる。印刷する縞模様パターンの形状を変えることで、ユーザの回転操作をタッチパネル上でのスクロール操作に変換したり、指 1 本でピンチ操作を行ったりするなど様々なインタフェースを実現している。また、著者らの提案した縞模様状の導電部を持つ 3D オブジェクト上でのタッチ操作を可能とする TUI [19] も同手法を活用したものである。

しかし、ZebraWidgets および ExtensionSticker の手法（文献 [19] を含む）では直線または曲線状の動きとしてしかタッチ入力を発生できなかった。これに対し、本研究で提案する 3D オブジェクトは 2 次元のタッチ領域として利用可能なインタフェースとして使用できる。従来手法 [5], [28] と提案手法は、マウスホイール（1 次元の操作）とトラックパッド（2 次元の操作）のように、明確に異なるインタフェースである。後者のインタフェースでは、ポインティングや手書き文字入力などはるかに多くの応用ができる。

2.2 3D プリンタによるプロトタイピング

FDM 方式 3D プリンタを用いたインタフェースのプロトタイピング手法はこれまでも提案されている。PrintPut [3] は 3D プリントしたオブジェクトに対し、導電性樹脂を用いて回路を埋め込む手法を提案しており、タッチセンサやスライダなどを作成している。PrintPut で示されているインタフェースはすべて、外部に取り付けたマイコンとセンサを通じて取得した数値からユーザの操作を認識している。これに対し、本研究では静電容量式タッチパネル上で使用するインタフェースのプロトタイピングを対象としており、タッチパネルデバイス以外のセンサなどを必要としない。Capricate [18] ではこうした、内部に回路を持つ 3D オブジェクトをデザインするためのシステムを提案している。また、Capricate のインタフェース例として、前節で述べたようなタッチパネル上で使用するインタフェースの作成例も示している。

FDM 方式以外の 3D プリンタを活用した研究も数多く報告されている。PAPILLON [2] では、Polyjet 方式の 3D プリンタを用いることで、光ファイバのようなパイプを造形しており、赤外線センサを用いることでユーザのタッチ入力を認識するインタフェースを実現している。Polyjet 方式 3D プリンタは、一般に FDM 方式 3D プリンタより高精細な造形が可能である。一方で、FDM 方式に比べ高価な専用の樹脂が必要となり、高いコストがかかる。造形物に対し、導電性素材を埋め込む手法 [6] を用いることで提案手法と同様のインタフェースを作成可能であるが、専用の特殊な 3D プリンタが必要となる。そのため本研究では、比較的安価な FDM 方式 3D プリンタを対象とし、比較的安価で入手しやすい導電性・非導電性の樹脂の一括造形によるプロトタイピングを行う。

3. 導電性の点群を介したタッチ入力

本研究では、格子状に配置した「導電性の点群」を複数同時に触れることでタッチ入力を発生させる 3D オブジェクトを実現する。3D オブジェクト上でのユーザのタッチ操作をタッチパネル上に伝え、2 次元のタッチ入力を可能とする。また、ユーザは FDM 方式 3D プリンタを用いることで容易にインタフェースをプロトタイピングすることができる。

提案する 3D オブジェクトは、ユーザがタッチ入力を行う箇所（入力部）と、タッチパネル上に接しタッチ入力を発生させる箇所（出力部）からなる。入出力部にはそれぞれ複数の導電性の点が格子状に配置されている。入出力部の点はそれぞれ 1 対 1 対応しており、オブジェクト内部を通して接続されている。ユーザがオブジェクト表面上の複数の点を触れることで 1 点のタッチ入力として認識することができる。また、ユーザが入力部上で指をスライドさせることで、指と点群の接触箇所が順にずれていく。これによ

り、タッチ入力を途切らせることなく 3D オブジェクト上でのタッチ操作をタッチパネル上に伝えることができる。基本的なアプローチは ZebraWidgets, ExtensionSticker の手法を基にしているが、本手法では導電性の点群を用いることで、2次元の任意箇所でのタッチ入力を実現している点で異なる。

4. 3D オブジェクトのプロトタイピング手法

本研究では、2つのノズルを持つ RepRap [11] プロジェクトをベースとした FDM 方式 3D プリンタ (BS01 Dual ABS/PLA Model, Bonsai Lab. Inc.) を用いて導電性の点群を持つオブジェクトを造形する。樹脂を押し出すノズルは 0.4 mm 口径を使用し、使用する樹脂は 1.75 mm 径である。3D オブジェクト表面に並んでいる入出力部の導電性の点群は「柱」のような形で内部に埋め込まれる (図 1 左参照)。以降、本章では 3D オブジェクトの表面に露出する入出力部とそれらを接続する内部配線を含めた導電性素材を「導電性の柱」と表現する。導電性の樹脂には、グラフェンベースの PLA 樹脂 (Graphene 3D Lab. 製, 体積抵抗: $0.6 \Omega \cdot \text{cm}$) を使用する。3D プリンタの制御には Repetier-Host を、スライサには Slic3r を使用する。これらはいずれもフリーソフトであり、RepRap ベースの 3D プリンタ全般で使用することができる。

提案手法によりタッチ入力を発生させるために、内部に配線された隣り合う導電性の柱どうしが接触せず、完全に独立した状態である必要がある。また、入出力部をつなぐ経路が断線していない必要がある。一方で FDM 方式 3D プリンタによる 2色造形の際、造形品質が低下してしまうという問題も報告されている [9]。待機中のプリントヘッドから溢れる樹脂による汚れなどによって、隣り合った導電性の配線どうしが接触してしまう恐れがある。また、面積の小さな「点」を積層する場合、もう一方のノズルから出力される樹脂によって塗りつぶされてしまい、内部で断線する可能性がある。提案手法ではこうした問題を解決し 3D オブジェクトを造形する手法を検討する必要がある。

Clean color [9] で述べられているようなソフトウェア上での造形パスの工夫に加え、本研究では 3D オブジェクトを 90 度傾け、内部の導電性の柱が横たわるような向きにして造形を行う (図 2 左)。これにより導電性の柱を 1 本ずつ「線」として積層できるため、オブジェクト内部配線の断線を防ぐことができる。また、1 列分の柱を造形し終えた際に、非導電性樹脂の層が造形される (図 2 左・中段)。これにより導電性の層をカバーできるため、高さ方向で隣り合う柱どうしの接触を避けることができる。これららをふまえ、オブジェクト内部の導電性の柱どうしの接触について評価を行った。図 2 右に示すような、1 列分の導電性の柱を積層したプレートを複数造形する。

この際、造形した隣り合う導電性素材どうしが接触して

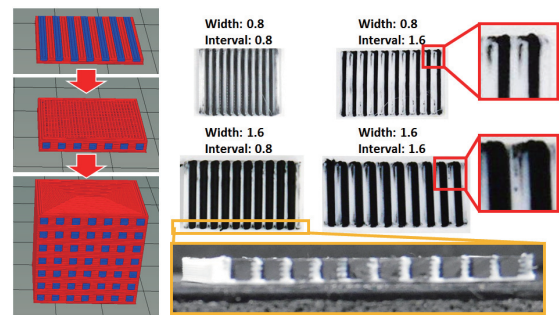


図 2 造形精度評価用プレート。10本の導電性の線は造形時に内部に埋め込まれる点群の1列分に相当する

Fig. 2 Striped pattern plates. This plate is equivalent to conductive points standing in a row of grid-layout conductive points.

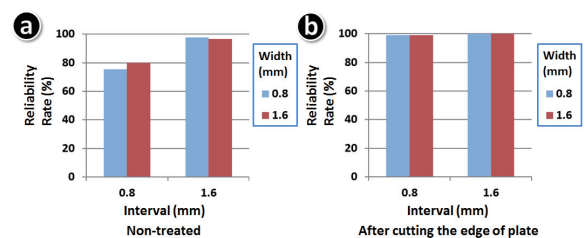


図 3 造形精度: (a) ヤスリがけ前, (b) ヤスリがけ後

Fig. 3 Reliability rate: (a) Non-treated plate, (b) after cutting the edge of the plate.

いないかについて調査を行う。前述したとおり、今回採用した造形方法では積層時の高さ方向で接触する確率は非常に低い。そのためここでは横方向に並んだ柱どうしの接触のみを評価対象とする。評価には、最大 20 M Ω まで測定可能なテスタを使用し、隣り合う導電性の柱の接触状態を調査する。各導電部について、上部、中部、下部の 3カ所についてテスタを当て、一度以上反応があった場合をエラー (接触している) とし、各パラメータの組合せについて非接触率を算出する。評価用のプレートには、柱の幅、間隔を 0.8, 1.6 mm の 2種類ずつ用意し、それらの組合せ (合計 4パターン) について評価を行う。導電性の柱は 1 枚のプレートにつき 10 本とし、各プレートを 10 枚ずつ用意し評価を行う。

結果、非接触率は間隔が 0.8 mm の場合 75% 以上、1.6 mm の場合 96% 以上となり、間隔が広がるほど線どうしが接触する確率が下がることが分かる (図 3(a))。また、柱の幅の違いには大きな影響は見られなかった。ここで評価に使用したプレートに着目すると、導電部の端が横に広がっていることが確認できる (図 2)。これは出力時に押し出された樹脂の滲みにより発生しており、隣り合う導電性の柱どうしの接触の原因の 1つであると考えられる。

そこで、実験に使用したプレートの両端を 1 mm ずつ切断し、再度接触状態の測定を行ったところ、非接触率は間隔 0.8 mm の場合でも 98%、1.6 mm の場合 100% の精度で

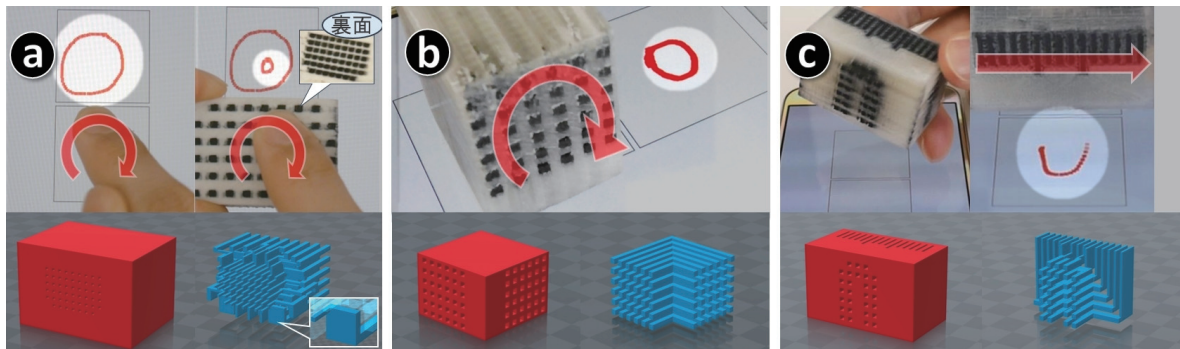


図 4 (a) タッチ移動量の変換, (b) 側面でのタッチ入力, (c) タッチストローク形状の変換
 Fig. 4 (a) Changing the Control-Display gain, (b) Side touch interface, (c) Transforming the touch movement.

柱どうしが接触していないという結果となった (図 3(b)). このことから, 提案手法では 3D オブジェクト造形後に点群の表面 (入出力部) をヤスリなどにより, 余分に溢れ出した導電性の樹脂を取り除くことで接触確率を下げるができる. また, 提案オブジェクトをタッチパネル上で使用する際, 出力部がタッチパネル上に接触している必要がある. そのため出力部を平面にするという意味でも, ヤスリがけを行うことが有効だといえる.

今回示した条件を基にし, かつ一定以上の長さの「線」の積層により造形することで, 内部に複雑な形状の配線を持つ場合でも高精度に 3D プリントできることを確認している. なお, 今回の調査では特定の 3D プリンタ環境のみ行っているが, 本研究では RepRap ベースの 3D プリンタの使用を想定している. そのため特定のメーカーの 3D プリンタ環境に限らず, 様々な 3D プリンタに同様の条件を適用することができる. また, 3D プリンタ自体の改造や, 制御ソフトウェア上で特殊な設定を施すことなく実現している. 一般に, 3D プリンタの造形品質を左右する要因の 1 つとして, ノズル口径の大きさがある. これは, ノズル口径の大きさによって一度に出力される造形パスの最低幅が決定されるからである. 今回, 特殊な環境下での造形は行わず, 市販されている比較的安価な 3D プリンタを用いた造形を行っているため, 標準サイズである 0.4mm 口径のノズルを採用した. これをより細かいものを採用することで, 導電性の点群をより小さくし, かつ造形精度のさらなる向上も見込むことができると考えられる.

5. インタフェース例

提案手法によって発生させたタッチ入力を可視化するため, 簡単なドローソフトを実装した. 図 4(a) 左上のように, 入力領域 (下部) で行われたタッチ入力を表示領域 (上部) に描画する. 以下に示す例はすべてこのドローソフトを使用して提案手法によるタッチ入力の軌跡を描画している. 提案する 3D オブジェクトは, 前章で述べたように内部での断線や隣りあう配線どうしの接触がなければタッチ

操作をタッチパネル上に伝えることが可能である. そのためこれらの条件を満たしていれば, 導電性の配線を曲げたり, 複雑な形状であってもタッチ入力に影響することなく 2 次元のタッチ操作が可能となる.

図 4(a) に示す 3D オブジェクトは, 出力部の点の間隔に対し, 入力部の点の間隔を広げて造形をしている. 図 4(a) 右下に示すように, 高さ方向の配線がすべての層において「線」の積層になるよう設計することで, 高精度での出力が可能となる. この 3D オブジェクトを用いることで, ユーザのタッチ操作に対しタッチパネル上で行われるタッチ操作の移動量を変更できる. たとえば, ユーザの行うタッチ操作に対し, より細かな動きでの入力をタッチパネル上で発生させることができる (図 4(a) 右上).

図 4(b) は, 直角に曲げた導電部をオブジェクト内部に積層することで側面でのタッチ入力を可能としている. 側面でのタッチ入力を可能とするインタフェースでは, すべての層が L 字型の線になるように設計し, 造形を行う (図 4(b) 右下). この 3D オブジェクトを用いることで, 側面入力を可能とするスマートフォンケースの実現が考えられる. 提案手法によって 2 次元方向に入力が可能なため, スマートフォン側面での上下方向のスクロール操作のほか, 奥行き方向へのスワイプ入力など多彩な入力を実現できる. また, (a) と (b) の手法を組み合わせたインタフェースをカードボード HMD に適応することで, インタラクティブな VR コンテンツを操作するためのトラックパッドを安価に実装できる (詳細は 8, 9 章で述べる).

ここまでで紹介した応用例では, ユーザが行ったタッチ操作と同じ動きのタッチ入力を行うインタフェースを示した. これに対し, 点群の配置を任意の形状に変えることで, ユーザのタッチ操作と異なる動きのタッチ入力を発生させることもできる. 図 4(c) に示した例では 3D オブジェクトの出力部を U 字型に配置している. また入力部の形状を ExtensionSticker のような縞模様状に並べることで, ユーザの簡単なスクロール操作によって任意の形状のタッチ入力を行うインタフェースを実現できる. 出力部の点群の配

置形状を変えることで、様々な形のタッチストロークを入力できる。この3Dオブジェクトも図4(a)と同様に、高さ方向の配線が「線」の積層となるように造形を行っている(図4(c)右下)。タッチパネル上でユーザのタッチ操作を記録し、それと同じ動きを実現する3Dオブジェクトを出力すれば、マクロのようなタッチ入力記録・再生を実現できる。また、Android OSのパターンロック解除に応用することで、スクロール操作をするだけでロックを解除するなど、簡易的な認証にも使用できる。提案手法は3Dプリンタによって様々な形状の3Dオブジェクトに適用することができる。そのため、たとえばキャラクタの形状をしたキーホルダとして簡易認証インターフェースを持ち歩くことも可能である。ExtensionStickerの手法では、印刷するパターン形状を変えることで、ユーザの回転操作などをスクロールに変換していた。これに対し、提案手法ではユーザが行ったスクロール操作を逆に2次元の任意形状ストローク操作に変換しタッチ入力を発生させることができる。

6. 実験1：タッチ認識精度

本研究で提案する手法を用いたタッチ入力を発生させるために必要な点のサイズ、および点どうしの間隔を調査するため、評価実験を行った。

実験参加者は、11名の大学生・大学院生(女性4名、男性7名)であり、平均年齢は21.8歳、標準偏差は1.52歳である。また、参加者は全員がスマートフォンなどのタッチパネルデバイスを使用した経験がある。

6.1 タスク

実験条件として、点の縦横幅(Width)を0.8, 1.6, 2.4 mm, 点どうしの間隔(Interval)を0.8, 1.6, 2.4, 3.2 mmとし、それらを組み合わせた基本形3Dオブジェクトを用意した(図5)。実験参加者はこのオブジェクト上で20回ずつタップタスクを行う。この際、入力を認識した回数からタッチ入力精度を算出する。

タッチパネル平面上に3Dオブジェクトを密着させるた

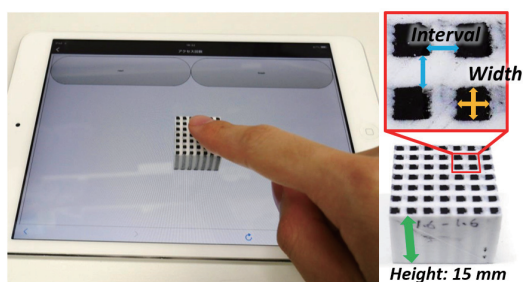


図5 (左) タップ実験の様子と(右)パラメータ設定

Fig. 5 (Left) Experimental setting, and (Right) parameter setting in the tap operation task.

め、電動サンダを用いてオブジェクト表面の平面性を十分に確保したうえで、両面テープを用いてタッチパネル中央部付近に固定し、実験を行った。使用する3Dオブジェクトは高さ15.0 mmに設定し(高さ誤差±0.1 mm以下)、隣り合うすべての点どうしが内部で接触していないことを確認したうえで実験を行う。

実験にはApple iPad mini(入力領域159.5×119.7 mm, 解像度1,024×768 px)およびSamsung Galaxy S6 edge(入力領域112.6×633.6 mm, 解像度2,560×1,440 px)の2種類のデバイスを用いた。記録された実験データは3(Width)×4(Interval)×タップ数20回×デバイス2種類=480回(各デバイスについて240回ずつ)となる。

6.2 実験結果

実験結果を図6に示す。iPad miniを用いた場合、点どうしの間隔が0.8 mmのとき、縦横幅0.8 mmで100%、1.6 mmで99%、2.4 mmで99.5%と高精度でタッチ認識に成功した。Galaxy S6 edgeを用いた場合、間隔が0.8 mmのとき、縦横幅0.8 mmで95%、1.6 mmで97.5%、2.4 mmで93%の精度となった。間隔が1.6 mmのとき、縦横幅0.8 mmで97.5%、1.6 mmで98.5%、2.4 mmで99%となった。また、間隔が2.4, 3.2 mmのとき、縦横幅2.4, 3.2 mmで90%以上の精度となった。

6.3 点の縦横幅・間隔による精度の違い

評価実験の結果から点どうしの間隔が広がるにつれて、認識精度が下がることが分かる。間隔が広がっても点の縦横幅が広ければ、高精度でのタッチ認識が可能である。特にGalaxy S6 edgeを用いた場合では、縦横幅が1.6, 2.4 mmのときですべて90%以上の認識精度でタッチ認識に成功している。一方で点の間隔2.4, 3.2 mmに着目する

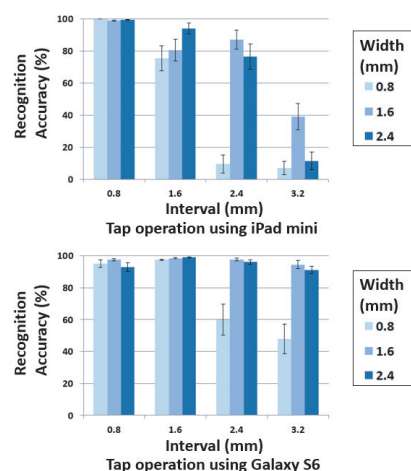


図6 iPad mini, Galaxy S6 edgeを用いたタップ実験結果

Fig. 6 Tap operation experimental results on the iPad mini and Galaxy S6 edge.

と、点の縦横幅が狭い1.6mmの方が、2.4mmよりも精度が高いという結果になった。実験により高精度での認識に成功した3Dオブジェクトを用いることで、2次元のタッチ入力ができることを確認した。

7. 実験2：ポインティングタスク

提案デバイスのユーザビリティを評価するため、ポインティングタスクを実施した。ここではフィッツの法則 [7] における操作性（パフォーマンス）を検証する。

本実験には10名のボランティアが参加した。そのうち、女性が1名、男性が9名であり、平均年齢は22.2歳、標準偏差は1.72歳であった。参加者は全員が裸眼で通常の視力、あるいは矯正してPC操作に支障がない視力を持っており、全員が右利きであった。また、実験参加者は右手の指1本のみを使用してタスクの操作を行う。

7.1 タスク

図7に示すように、ターゲットである11個の円がタッチパネルディスプレイに表示される。また十字型のカーソルも表示される。実験参加者は、ディスプレイ下部に表示した矩形領域内で操作を行う。この矩形領域は、仮想のトラックパッドとなっており、市販のラップトップPCに標準搭載されたトラックパッドと同様にカーソルを操作することができる。タッチスクリーン上にトラックパッドを模倣するため、(a) 指の移動量に対してカーソルは相対座標入力モードで移動し（文献 [4] 参照）、(b) 遠くのターゲットを選択する場合はクラッチ操作（トラックパッドを繰り返しタッチする操作）を必要とする。実験参加者は赤いターゲット上にカーソルを合わせクリックすると、次のターゲットが赤く表示される。ターゲットが選ばれる順番は図7に示すとおりである。

提案手法による3Dオブジェクトの性能評価を行うため、3Dオブジェクトを介してトラックパッドを操作した場合、タッチスクリーンを直接操作した場合の比較を行う。この際、実験参加者にはできる限り速く、かつ正確に操作を行

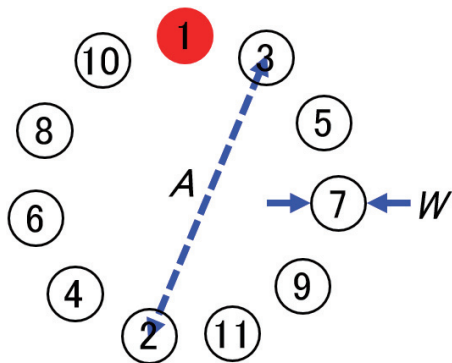


図7 ポインティングタスクのパラメータ定義
Fig. 7 Parameter setting in the pointing task.

うよう指示をした。通常のトラックパッドにおけるクリック操作は、タップ操作またはトラックパッドを押し込む操作によって行われるが、本実験ではタップ操作のみをクリック操作として認識する。

実験にはSONY製VAIO Pro 11 (Intel Core i7-4650U, 2.29GHz, 8GB RAM, Windows 10 Home) を使用する。タッチスクリーンにはGeChic On-Lap 1502I/J (入力領域 344.2×193.5 mm, 解像度 $1,920 \times 1,080$ px, 反応時間 17.5 ms) を使用し、USB 2.0 および HDMI ケーブルによってPCに接続し、平らな机の上で実験を行う (図8)。実験システムはHot Soup Processor 3.4によって実装した。ポインティングタスクでは、タップ操作実験において特に認識精度の高かったパラメータ (点の縦横幅・間隔 0.8 mm, 高さ 15 mm) の3Dオブジェクトを使用しており、 $58 \times 33 = 1,914$ 本の導電性素材 (入力領域 92×52 mm) を持つ。

7.2 実験デザインと操作手順

ターゲット間の距離 A を 256, 512, 756 pixels (45.8, 91.6, 135.3 mm) に設定する。また、ターゲットの直径 W を 36, 48, 60 pixels (6.4, 8.6, 10.7 mm) に設定する。パラメータの組合せは、 $3(A) \times 3(W) = 9$ 種類である。参加者は11個の円を連続でクリックしていき、それが終わると次のパラメータの組合せで11個の円をクリックする。合計9種類のパラメータがランダムな順序で選出され、合計で $11 \text{ 個} \times 9 \text{ 種類}$ のパラメータ = 99個の円をクリックするのを1セットとする。実験参加者は1/3セット (33回のクリック) の練習を行った後に、続けて本番を2セット行う。この練習・本番のタスクを、提案手法あり・なしの条件それぞれで行う。

記録された実験データは、ターゲット数11個 \times パラメータの組合せ9種類 \times 2セット \times 2条件 (3Dオブジェクトの有無) \times 実験参加者10名 = 3,960回分 (3Dオブジェクト、タッチスクリーン操作について各1,980回ずつ) となる。実験は事前のインストラクションから全試行終了

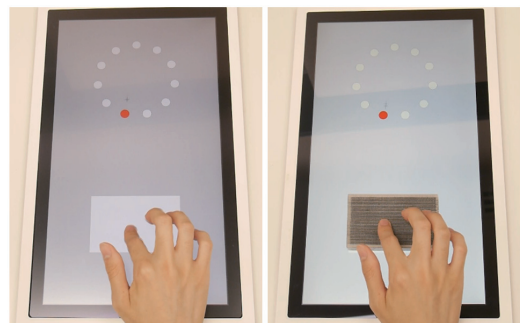


図8 実験のセッティング：(左) 3Dオブジェクトと(右) タッチスクリーンを使用したポインティングタスク実験の様子

Fig. 8 Experimental setting: (Left) Pointing task with 3D-printed interface, and (Right) touchscreen.

まで1人あたり20分程度であった。

7.3 結果と考察

合計3,960回の試行があり、そのうちエラー（ターゲット外でのクリック）は93回であった（エラー率2.25%）。エラーを排除した試行について繰返しのある分散分析（反復測定）により分析を行う。多重比較にはBonferroniの手法を用いた。

ターゲットサイズ W を実験データによって補正してから操作性能を分析する手法 [15] は本分析では使用していない（利点・欠点の議論については文献 [25] を参照）。クラッチ操作がポインティング性能に有意に影響するため [4]、指がタッチパネルから離れている時間を含めた場合と除いた場合の操作時間の両方について分析を行った。ここでは、指がタッチパネルから離れている時間を含めた時間を Total MT 、ユーザの指がタッチパネル、3D オブジェクト上に接触している時間を Contacted MT と定義する。

7.3.1 トータル操作時間 Total MT

主効果が見られたのは A ($F_{2,18} = 344.653, p < 0.001$), W ($F_{2,18} = 31.556, p < 0.001$) であった。また、入力デバイス（3D オブジェクトかタッチスクリーンか）の効果は見られなかった ($F_{1,9} = 1.304, p = 0.283$)。多重比較の結果、 A が大きくなるほど（すべての A の組合せに対して $p < 0.001$ ）、また W が小さくなるほど（最低でも $p < 0.01$) MT が増大した。平均時間は3D オブジェクトでの操作が1,595 ms、タッチスクリーンでの操作が1,553 msであった。どのパラメータ間にも有意な交互作用は見られなかった。

7.3.2 接触操作時間 Contacted MT

主効果が見られたのは A ($F_{2,18} = 275.178, p < 0.001$), W ($F_{2,18} = 74.740, p < 0.001$) であった。また、入力デバイスの効果は見られなかった ($F_{1,9} = 0.033, p = 0.860$)。多重比較の結果、 A が大きくなるほど（すべての A の組合せに対して $p < 0.001$ ）、また W が小さくなるほど（最低でも $p < 0.01$) MT が増大した。平均時間は3D オブジェクトでの操作が947.9 ms、タッチスクリーンでの操作が951.6 msであった。どのパラメータ間にも有意な交互作用は見られなかった。

7.3.3 エラー率

A ($F_{2,18} = 2.296, p = 0.129$), と W ($F_{2,18} = 0.231, p = 0.796$) において有意なデバイスの効果は見られなかった。エラー率の平均値は、3D オブジェクト操作の場合 $53/1,980 = 2.68\%$ 、タッチスクリーン操作の場合 $40/1,980 = 2.02\%$ であった。これらのデータは、一般的なフィッツの法則におけるタスクよりわずかに低い（文献 [22] では3–4%）。

7.3.4 フィッツの法則の適合度の検証

フィッツの法則 [7] によると、 MT とターゲットのパラ

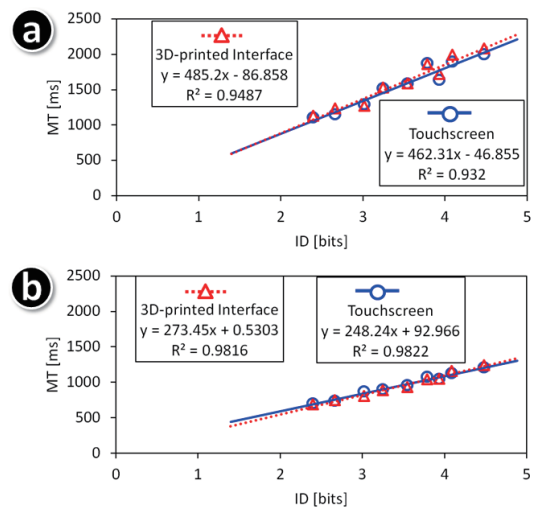


図9 (a) Total MT と (b) Contacted MT のフィッツの法則の適合度

Fig. 9 Fitts' law fitness for (a) total MT and (b) contacted MT .

メータ (A および W) は次の関係を持つ。

$$MT = a + b \log_2 \left(\frac{A}{W} + 1 \right)$$

a と b は実験的に決定される定数である。 $\log_2(A/W + 1)$ を Index of Difficulty (ID) と呼び、この値が大きくなるほどポインティングの難度が増すことを示す。

図9に示すように3D オブジェクト操作、タッチスクリーン操作時の両方においてフィッツの法則に適合していることが分かる ($R^2 > 0.93-0.98$)。したがって本実験で用いた2種類の入力デバイスは、一般的なポインティングデバイスであるトラックパッドを適切に模倣しているといえる。

7.3.5 性能指標 IP

一般的にポインティングデバイスの操作性能として、性能指標 Index of Performance (IP) の値がフィッツの法則の回帰式から計算される [22], [25]。 IP は ID_{mean}/MT_{mean} [bits/s] であり、実験で採用した ID の平均値である ID_{mean} と、 MT の結果の平均値である MT_{mean} によって求める。また、 IP の異なる定義として $1/b$ [bits/s] も HCI 分野において採用されることがある。Wobbrockら [22] によって提案されているように、これら両方について IP を示す。一般的な指標として、デバイスまたは入力手法の IP が大きいほど良いと見なされる。得られた IP を表1に示す。

7.3.6 フィッツの法則による分析についての考察

表1によれば、3D オブジェクトを使用するとタッチスクリーンよりも IP の値が低くなる傾向がある。しかし、3D オブジェクトの有無は Total MT 、Contacted MT およびエラー率に有意な影響を与えていなかった。このような（有意ではない）若干のパフォーマンス低下の理由の1つ

表 1 操作デバイス間の IP の比較

Table 1 IP value comparison for the two devices.

IP[bits /s]	Total MT		Contacted MT	
	1/b	ID_{mean}/MT_{mean}	1/b	ID_{mean}/MT_{mean}
3D-printed interface	2.06	2.17	3.36	3.65
Touchscreen	2.16	2.23	4.03	3.63
Compared to Touchscreen	4.72% down	2.46% down	9.22% down	0.544% up



図 11 側面にトラックパッドを持つカードボード HMD
Fig. 11 Cardboard HMD with Trackpad.

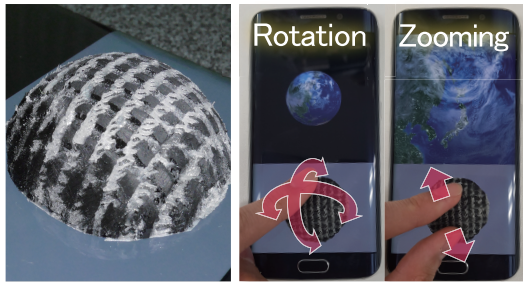


図 10 半球体 3D オブジェクト. トラックパッド上をスクロール操作により地球儀を回転, ピンチ操作によりズームが可能
Fig. 10 A hemispherical object. The user can rotate the earth by scroll operation, and zoom by pinch operation.

として, 表面の摩擦が考えられる. タッチスクリーンの表面は滑りやすく, 指をスムーズに動かすことができた. 一方, 3D オブジェクトの表面は目の細かいヤスリによって研磨した後であっても, わずかにざらつきがあった. このように 2 種類のデバイス間に摩擦の違いがあるものの, 3D オブジェクトの性能は IP が 2-5% 程度しか性能が下がっていないことが分かる. したがって, 3D オブジェクトを使用した場合でも, 表面を十分に研磨するか, 表面上に薄いシートを貼り付けることで, よりタッチスクリーンに近い操作性が実現できると考えられる. これらのことから, 提案手法である 3D オブジェクトを介したタッチパネルの操作は, 一般的なポインティングデバイスに近い性能で使用可能だといえる.

8. アプリケーション例

8.1 半球体インタフェース

図 10 は提案手法によって, 半球体のトラックボールのようなインタフェースを作成した例である. このインタフェースによって操作可能な地球儀ビューワを実装した. ユーザはこの半球体オブジェクト上をスクロール操作することで画面に描画された地球儀を回転させ, ピンチ操作によってズームを行うことができる. これにより, 画面に描画された地球儀を直接触れて動かしているかのような操作体験が可能となる. このほかにも 3D プリンタを使用することでコンテンツに合った操作を可能とする, 様々な形状のインタフェースを作成できる.

8.2 側面にトラックパッドを持つカードボード HMD

図 11 は, 提案手法をカードボード HMD に適用した例である. これにより, Samsung Gear VR^{*1}が持つようなトラックパッドをカードボード HMD 表面上に低コストで実装することができる. 先行研究の MilboxTouch^{*2} [26] は, ExtensionSticker [28] を応用しスクロール操作やスワイプ, 回転操作など様々なタッチ入力を可能としていた. しかし, ExtnsionSticker の原理上, タッチパネル上での 1 次元方向のスクロール操作やタップ入力しか発生させることができなかった. フレキシブル基板などにより縞模様パターンを多層に配置すれば, 2 次元操作の実現の可能性があるが, 上下のレイヤの配線が静電容量の伝送に影響を与えてしまうためタッチ入力箇所の制御が困難となる. ExtensionSticker が発表されて以降, 多層のフレキシブル基板などの薄い素材を使用した 2 次元入力の実現されていなかった. これに対し提案手法を用いれば, より高いインタラクティブ性を実現するインタフェースを, 容易に実装することができる. これにより, HMD 側面上でのタッチ操作によるポインティングや手書き入力, 3 点以上のマルチタッチ操作など, より多彩な入力が可能となる.

9. まとめと今後の展望

本研究では「自由自在な 2 次元タッチ操作が可能な 3D オブジェクト」を実装しその応用例を示した. 提案オブジェクトは FDM 方式 3D プリンタを用いることで容易にプロトタイプングできる. FDM 方式 3D プリンタは, 高温で溶かした樹脂を何層にもわたって積み重ねていくことで造形するため, 完全に透明な物体を出力することは難しい. また, 本研究ではタッチ入力を発生させるための導電性素材としてグラフェンベースの導電性樹脂を使用している. そのため, 提案手法によって作成した 3D オブジェクトをタッチパネル上で使用する際に, タッチパネルディスプレイの一部が遮蔽されるという問題がある. これは 5 章で示したタッチ移動量の変更手法によってある程度軽減できる. つまり, 点どうしの間隔を物理的に狭めることで, ユーザが操作する入力部の面積を確保しつつ, 画面に接触

^{*1} <https://www3.oculus.com/en-us/gear-vr/>

^{*2} <http://milbox.tokyo/milboxtouch/>

する出力部の面積を小さくすることができる。特に前章で示した側面にトラックパッドを持つカードボード HMD では、VR 空間を表示するためのディスプレイ領域を確保する必要があるため、この手法が有効である。

また本論文では提案手法によって安定したタッチ入力を発生させるために必要な条件および、その条件下における 3D オブジェクトの性能評価を目的とした評価実験を行った。実験の結果、提案オブジェクトが安定した入力を可能とし、一般的なポインティングデバイスに近い性能で使用可能であることを示した。

今後はこれに加え、操作のために最低限必要な導電性素材全体が有する面積（タップ・スクロールのために必要な点群の行数・列数）についての調査を行う。また、Lumino [1] で提案されているような、シースルー型のインタフェースの実現を行う。PAPILLON [2] のように、Polyjet 方式 3D プリンタを用いて、光ファイバのような形状のオブジェクトを出力すれば、タッチパネルディスプレイ上に表示された情報を 3D オブジェクト上に表示できる。光ファイバのような高精細なオブジェクトの作成には Stratasys Objet のような Polyjet 方式 3D プリンタが必要となるが、文献 [6], [17], [20] などの手段によって導電性素材を埋め込むことで実現が可能であると考えられる。現在、本論文で示したすべての 3D オブジェクトは、著者がモデリングを行っている (Autodesk 123D Design 使用)。今後は、Capricate [18] で提案されているような、導電性素材の内部配線を考慮した 3D オブジェクトの作成支援システムの構築を目指す。

3D プリンタの低価格化にともない、多くの企業や大学で FDM 方式 3D プリンタが導入されている。本研究で提案した 3D オブジェクトは、こうした環境における様々なインタラクティブデバイスのプロトタイピングとしての活用が期待される。

謝辞 本研究は JST, COI の支援を受けたものである。また、本研究の一部は JSPS 科研費 16J10193 の助成を受けたものである。

参考文献

- [1] Baudisch, P., Becker, T. and Rudeck, F.: Lumino: Tangible Blocks for Tabletop Computers Based on Glass Fiber Bundles, *Proc. SIGCHI Conference on Human Factors in Computing Systems (CHI '10)*, pp.1165–1174 (2010).
- [2] Brockmeyer, E., Poupyrev, I. and Hudson, S.: PAPILLON: Designing Curved Display Surfaces with Printed Optics, *Proc. 26th Annual ACM Symposium on User Interface Software and Technology (UIST '13)*, pp.457–462 (2013).
- [3] Burstyn, J., Fellion, N., Strohmeier, P. and Vertegaal, R.: PrintPut: Resistive and Capacitive Input Widgets for Interactive 3D Prints, *Proc. International Conference on Human-Computer Interaction (INTERACT '15)*, Vol.9296 of the series Lecture Notes in Computer Science, pp.332–339 (2015).
- [4] Casiez, G., Vogel, D., Pan, Q. and Chaillou, C.: RubberEdge: Reducing Clutching by Combining Position and Rate Control with Elastic Feedback, *Proc. 20th Annual ACM Symposium on User Interface Software and Technology (UIST '07)*, pp.129–138 (2007).
- [5] Chan, L., Muller, S., Roudaut, A. and Baudisch, P.: CapStones and ZebraWidgets: Sensing Stacks of Building Blocks, Dials and Sliders on Capacitive Touch Screens, *Proc. SIGCHI Conference on Human Factors in Computing Systems (CHI '12)*, pp.2189–2192 (2012).
- [6] Espalin, D., Muse, W.D., MacDonald, E. and Wicker, B.R.: 3D Printing Multifunctionality: Structures with Electronics, *Journal of Advanced Manufacturing*, Vol.72, No.5, pp.963–978 (2014).
- [7] Fitts, M.P.: The Information Capacity of the Human Motor System in Controlling the Amplitude of Movement, *Journal of Experimental Psychology*, Vol.47, No.6, pp.381–391 (1954).
- [8] Götzelmann, T. and Schneider, D.: CapCodes: Capacitive 3D Printable Identification and On-screen Tracking for Tangible Interaction, *Proc. 9th Nordic Conference on Human-Computer Interaction (NordCHI '16)*, Article No.32 (2016).
- [9] Hergel, J. and Lefebvre, S.: Clean color: Improving Multi-Filament 3D Prints, *Journal of Computer Graphics Forum*, Vol.33, No.2, pp.469–478 (2014).
- [10] Jansen, Y., Dragicevic, P. and Fekete, J.-D.: Tangible Remote Controllers for Wall-Size Displays, *Proc. SIGCHI Conference on Human Factors in Computing Systems (CHI '12)*, pp.2865–2874 (2012).
- [11] Jones, R., Haufe, P., Sells, E., Iravani, P., Olliver, V., Palmer, C. and Bowyer, A.: RepRap – The Replicating Rapid Prototyper, *Journal of Robotica*, Vol.29, No.1, pp.177–191 (2011).
- [12] Kratz, S., Westermann, T., Rohs, M. and Essl, G.: CapWidgets: Tangible Widgets Versus Multi-Touch Controls on Mobile Devices, *CHI '11 Extended Abstracts on Human Factors in Computing Systems (CHI '11)*, pp.1351–1356 (2011).
- [13] Kato, K. and Miyashita, H.: 3D Printed Physical Interfaces that can Extend Touch Devices, *Adjunct Proceedings of the 29th Annual Symposium on User Interface Software and Technology (UIST '16)*, pp.47–49 (2016).
- [14] Liang, R.-H., Chan, L., Tseng, H.-Y., Kuo, H.-C., Huang, D.-Y., Yang, D.-N. and Chen, B.-Y.: Gauss-Bricks: Magnetic Building Blocks for Constructive Tangible Interactions on Portable Displays, *Proc. SIGCHI Conference on Human Factors in Computing Systems (CHI '14)*, pp.3153–3162 (2014).
- [15] MacKenzie, I.S.: Fitts' law as a Research and Design Tool in Human-Computer Interaction, *Journal of Human-Computer Interaction*, Vol.7, No.1, pp.91–139 (1992).
- [16] Rekimoto, J.: SmartSkin: An Infrastructure for Freehand Manipulation on Interactive Surfaces, *Proc. SIGCHI Conference on Human Factors in Computing Systems (CHI '02)*, pp.113–120 (2002).
- [17] Sarik, J., Butler, A., Villar, N., Scott, J. and Hodges, S.: Combining 3D Printing and Printable Electronics, *Proc. International Conference on Tangible, Embedded and Embodied Interaction (TEI '12) Working Progress*, pp.1–5 (2012).
- [18] Schmitz, M., Khalilbeigi, M., Balwierz, M., Lissermann,

- R., Mühlhäuser, M. and Steimle, J.: Capricate: A Fabrication Pipeline to Design and 3D Print Capacitive Touch Sensors for Interactive Objects, *Proc. ACM Symposium on User Interface Software and Technology (UIST '15)*, pp.253-258 (2015).
- [19] Ueno, S., Kato, K. and Miyashita, H.: A Tangible Interface to Realize Touch Operations on the Face of a Physical Object, *Adjunct Proc. 29th Annual Symposium on User Interface Software and Technology (UIST '16)*, pp.81-83 (2016).
- [20] Wasserfall, F.: Embedding of SMD Populated Circuits into FDM Printed Objects, *Proc. International Solid Freeform Fabrication Symposium – An Additive Manufacturing Conference (SFF '15)*, pp.180-189 (2015).
- [21] Wiethoff, A., Schneider, H., Rohs, M., Butz, A. and Greenberg, S.: Sketch-a-TUI: Low Cost Prototyping of Tangible Interactions Using Cardboard and Conductive Ink, *Proc. International Conference on Tangible, Embedded and Embodied Interaction (TEI '12)*, pp.309-312 (2012).
- [22] Wobbrock, O.J., Shinohara, K. and Jansen, A.: The Effects of Task Dimensionality, Endpoint Deviation, Throughput Calculation, and Experiment Design on Pointing Measures and Models, *Proc. SIGCHI Conference on Human Factors in Computing Systems (CHI '11)*, pp.1639-1648 (2011).
- [23] Yu, N.-H., Chan, L.-W., Lau, S.-Y., Tsai, S.-S., Hsiao, I.-C., Tsai, D.-J., Hsiao, F.-I., Cheng, L.-P., Chen, M., Huang, P. and Hung, Y.-P.: TUI: Enabling Tangible Interaction on Capacitive Multi-Touch Displays, *Proc. SIGCHI Conference on Human Factors in Computing Systems (CHI '11)*, pp.2995-3004 (2011).
- [24] Yu, N.-H., Tsai, S.-S., Hsiao, I.-C., Tsai, D.-J., Lee, M.-H., Chen, Y.M. and Hung, Y.-P.: Clip-on Gadgets: Expanding Multi-Touch Interaction Area with Unpowered Tactile Controls, *Proc. ACM Symposium on User Interface Software and Technology (UIST '11)*, pp.367-372 (2011).
- [25] Zhai, S.: Characterizing Computer Input with Fitts' Law Parameters—The Information and Non-Information Aspects of Pointing, *International Journal of Human-Computer Studies*, Vol.61, No.6, pp.791-809 (2004).
- [26] 加藤邦拓, 宮下芳明: なでて操作するカードボードHMD, 第23回インタラクティブシステムとソフトウェアに関するワークショップ論文集 (WISS '15), pp.13-18 (2015).
- [27] 加藤邦拓, 宮下芳明: 紙窓: カード内領域を独立したタッチパネルディスプレイのように扱うインタフェース, ヒューマンインタフェース学会論文誌, Vol.17, No.3, pp.245-254 (2015).
- [28] 加藤邦拓, 宮下芳明: ExtensionSticker: タッチパネルを拡張するインタフェース, ヒューマンインタフェース学会論文誌, Vol.18, No.1, pp.9-18 (2016).
- [29] 加藤邦拓, 山中祥太, 宮下芳明: 2次元のタッチ操作を可能とする3Dオブジェクトのプロトタイピング手法, インタラクシオン2017論文集, pp.77-86 (2017).
- [30] 中島康祐, 伊藤雄一, Voelker, S., Thoresen, C., Ivar Øvergård, K., Borchers, J.: PUCs: 静電容量方式マルチタッチパネルにおけるユーザの接触を必要としないウィジェット検出手法, 情報処理学会論文誌, Vol.56, No.1, pp.329-337 (2015).



加藤 邦拓 (学生会員)

年より日本学術振興会特別研究員DC2, 現在に至る。

2013年明治大学理工学部情報科学科卒業。2015年明治大学大学院理工学研究科新領域創造専攻デジタルコンテンツ系博士前期課程修了。現在、明治大学大学院博士後期課程に在籍。2015年より同大学理工学部助手、2016



山中 祥太 (正会員)

に入社 (Yahoo! JAPAN 研究所, 主任研究員), 現在に至る。ユーザインタフェース研究, 特に運動性能のモデル化に興味を持つ。

2016年に明治大学大学院にて博士号を取得 (工学)。2015年より日本学術振興会特別研究員DC2, 2016年より日本学術振興会特別研究員PDおよび明治大学総合数理学部客員研究員を務めたのち、2017年にヤフー株式会社



宮下 芳明 (正会員)

総合数理学部先端メディアサイエンス学科所属。2014年より教授, 現在に至る。日本ソフトウェア科学会, VR学会, ヒューマンインタフェース学会, ACM各会員。

千葉大学工学部卒業 (画像工学), 富山大学大学院で音楽教育を専攻, 北陸先端科学技術大学院大学にて博士号 (知識科学) 取得, 優秀修了者賞, 2007年度より明治大学理工学部に着任。2009年度より准教授。2013年より同大学