

鐵 と 鋼 (鑄物號) 第十五年 第十二號

昭和四年十二月二十五日發行

日本鐵鋼協會鑄物研究部會記事

鐵鑄物改善に關する部會主題及要旨

題 目 { 一、鑄鐵の試験法及規格に關する件
二、熔銑爐及其操業に關する件

備 考 會議の進行を滑かならしむるが爲め前記題目中當日討議すべき主要なる問題を別表の如く選擇し豫め四、五の諸君に其研究調査を托し置き當日先づ此等の諸君に發表を請ひ之に付質問討議をなしたきに付諸君に於ても成る可く研究ありたきこと。
又兼て蒐集せる本邦主要工場の熔銑爐數拾基の各部の大きさ及操業法を表に作製し之を當日の來會者に頒つこと。

會 合 者、日本鐵鋼協會々員は勿論會員外有志の來會を歓迎す。

手 續、出席希望の諸君は 10 月 31 日までに住所、氏名、身分等を記して日本鐵鋼協會或は京都帝國大學齋藤大吉宛申込むこと。

會 費、不要。

日 時、昭和 4 年 11 月 28 日、29 日 午前 9 時より。

會 場、大阪市西區新町一丁目、大阪鐵工業同業會館三階。

熔銑爐に關する研究題目

- 1.) 熔銑爐の直徑と高さ(羽口水準と裝入口との距離)との關係、
- 2.) 羽口比(羽口水準に於ける爐の面積と羽口總面積との比)、
- 3.) 熔銑爐の直徑、高さ、羽口比と風壓及風量との關係、
- 4.) 熔融帶の高さと爐の構造及操業法との關係、
- 5.) 前床なき爐に於て爐の深さ(羽口水準と爐底との距離)と熔銑の化學的成分の變化及溫度との關係(炭素及硫黃の吸收)
- 6.) 前床ある爐に於て適當なる爐の深さ、
- 7.) 羽口の列數、
- 8.) 風量の測定方法、
- 9.) 熔銑爐中に起る化學的變化、(炭素、珪素、滿俺、硫黃等)
- 10.) 熔銑の過熱と爐の操業法との關係、
- 11.) 熔銑爐の裏付煉瓦の選擇、(殊に高熱熔融に於て)、
- 12.) 熔銑爐用送風機の選擇、
- 13.) 骸炭比、(銑鐵と骸炭との比)

鑄鐵の規格に関する研究題目

1. 抗張試験 a.) 成るべく簡單なる方法より正確なる試験結果を得るに如何なる装置及方法を選ぶべきや、摺みの種類、加重速度。b.) 試験片の仕上げ寸法 直徑、並行部の長さ、摺み間の距離、摺みの太さ。c.) 試験棒の鑄造方法及鑄込み寸法（試験片は本體と共鑄）鑄造寸法、縦注ぎ或は横注ぎ、湯口の太さ。
2. 抗折試験 a.) 成るべく正確なる試験結果を得るが爲めには如何なる装置及寸法を選ぶべきや枕及加重點の形狀、加重速度、撓み量の測定方法。b.) 試験片の大きさ、黒皮或は仕上げ、斷面の形狀及寸法、支點距離及全長。c.) 鑄造方法及鑄込み寸法 縦注ぎ或は横注ぎ、寸法、湯口の太さ。
3. 抗張試験と抗折試験との關係 a.) 抗折力の標準計算方法、b.) 一定荷重に於ける撓み量測定による材質検査の適否（例一水道鐵管）c.) 抗張力と抗折力との比。
4. 硬度試験 a.) 標準方法、b.) 試験片の寸法及試験箇所

開會時及場所並に議案

第 1 日 昭和 3 年 11 月 28 日午前 9 時 30 分開會

主 題 鑄鐵の材質試験法

會 場 大阪市西區新町 1 丁目大阪鐵工業同業組合會館

出席者 (次第不同)

日本鐵鋼協會々長	服 部 漸	大阪市大阪工業試験所	松 永 六 二
京都帝國大學教授	松 村 鶴 造	"	技師 堀 切 政 康
"	濱 部 源 治 郎	"	技手 佐 野 正 夫
九州帝國大學教授	小 野 鑑 正	"	井 上 正 次
東北帝國大學教授	砂 谷 智 導	"	技手 乘 岡 理 雄
大阪高等工業學校校長	堤 正 義	茨城縣日立製作所	技師 下 河 邊 收
大阪市關西電氣鑄鋼所主	福 武 吉 太 郎	東京市池貝鐵工所	技師 坂 田 三 一 郎
大阪市豐田織機械株式會社	瀨 尾 喜 代 三	名古屋市西區兒玉町鑄造業	久保田 長次郎
東京府日立製作所龜戶工場	天 利 義 昌	大分市安部鐵工所	都 築 博
鑄造工場係員	矢 内 敬 之 助	"	安 部 勇 藏
明石市木下鐵工所 技師長	官 本 嘉 一	大阪市汽車製造株式會社	技師長 的 場 啓 藏
大阪市大阪機械工作所 技師	川 端 駿 吾	"	設計課長 池 木 隆
京都市與村電機會社 技師	望 月 泰 一	"	研究課長 井 口 庄 之 助
八幡市安川電機會社 技師			