

座長 百々氏の御講演に對し御質問はありませんか。

田中君 Cupola Tayer に抵抗を生ずる場合 Turbo-blower では充分の送風が用來ぬことはないか。

百々君 充分出來ます、獨逸の Osann 博士の著書に於て Firma Kuhnle は羽目を掃除する爲め壓力を上げることも出來非常に便利であると云つて居る詳細は雑誌に掲載します。

座長 最早御質問がなければ之を以て此部會を閉じます。尙ほ之れから齋藤博士の御挨拶があります。(時に午後 8 時なりき)

閉 會 の 辭

委員長 齋 藤 大 吉

昨今兩日然かも長時間に亙る此部會に於て諸君の有益なる研究の發表及質問討議によつて鐵鑄物に關する智識の開発上豫期以上の成績を收めて此部會を終了するに至りましたことは過去數ヶ月間準備萬端に携はりました私共としては誠に欣快に堪へない次第であります。

偕て昨日鑄鐵規格統一の議事に於て座長の指名により 22 名の委員を選んで議事を進めることになつたことは諸君御承知の通であります。其後の経過に就て一言諸君に御報告申上げて置くことは私の義務であると信じます。先づ鑄鐵の試験法として抗張試験及抗折試験の何れを主とすべきかに付て議論が百出致しましたが結局殆ど全會一致で抗折試験を主とし使用者の注文によつては抗張試験をも併せ行ふと云ふことに決定しました。次に抗折試験片の數及寸法並に鑄込みの寸法及方法等に付ては大略の決定を見ました、夫れで時間が午後 10 時半に至りましたので議事を中止して後日に譲ることになりました尙其詳細は協會誌上で御覽を願いたいと思ひます。

又昨日松村博士は午前 9 時半から午後 10 時半に至る 13 時間の長きに亙り座長として議事を纏められ又小野、濱部及砂谷の 3 博士は種々有益なる意見を發表下さいまして會員一同を指導啓發されましたことに對し私は諸君と共に深甚なる謝意を表したいと思ひます。

次に昨今兩日に亙り多年御研究の結果を御講演下さいまして會員一同に多大の利益と感動とを與へられた百々、井口、山田、堀切、松浦、平岡及池下の諸氏に對し私は會員一同を代表して深厚なる謝意を表します。又本日の會議に於て座長として議事を纏めて下さいました井口及三島の兩博士及昨今兩日に亙り記録掛と云ふ匿れたる大役を御引受け下さいました澤村博士及其他の諸君に對しても同様感謝の意を表します。

終に私は會員諸君に一言したいと思ひますが此長時間に亙る部會中諸君が講演の傾聴及質問討議等に致された眞摯なる態度に對し私は茲に滿腔の敬意と感謝の念とを表するを禁じ得ないものでありま

す。私は此部會の準備の爲め此數ヶ月間相當忙しい目を致しましたが其苦みも意想外の成功によつて全く酬いられた感が致しまして誠に悦に堪へませぬ、聊か自畫自讚の嫌はありますが諸君は此度の會合に於て相當多くの收獲を得られたこと、信じますから夫々任所に歸られた後は常に研究的態度を以て實際の仕事に當たられ以て一般機械工業の基礎たる鑄造術の改良進歩を謀り尙ほ進んでは由つて得たる智識經驗を今後開かるべき此種の會合に發表されて自他共に益するの途を講ぜられんことを切望する次第であります。之を以て閉會の辭と致します。(拍手)

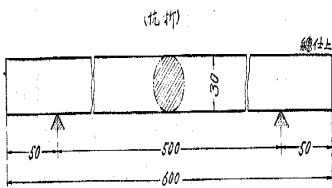
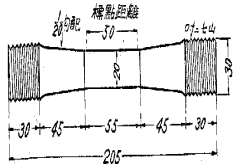
附 記

昨年 11 月開かれたる鑄物研究部會の講演及議事録等の原稿の大部分は數ヶ月前既に私の手許に集つたのであるが其内 1—2 不揃いものがあつた爲め全部の取纏めが遂に今日まで延引し随つて其印刷が豫想外に遅くなつたことは逸早く原稿を送つて戴いた諸君及同部會出席者諸氏に對し實に遺憾とするところで其責任は全く私にあることを自覺して誠に慚愧に堪へない次第である。又質問應答の議事録は成る可く發言者の意志を充分現はす様に勉めたのであるが何分其筆記を不慣れの方々に依頼したのであるから或は誤謬の多からんことを恐れて居る此點も亦併せて諸君の寛恕を願ふ次第である。

(昭和 4 年 8 月 9 日齋藤大吉記す)

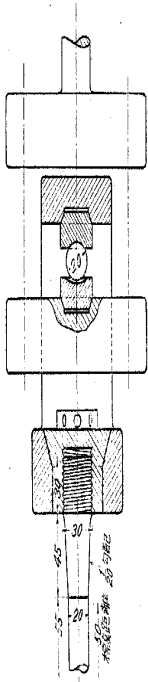
鑄鐵の材質試驗法統一に關する各所の意見一覽表 附圖

東北帝國大學工學部試驗棒及試驗裝置補遺
(批 張)



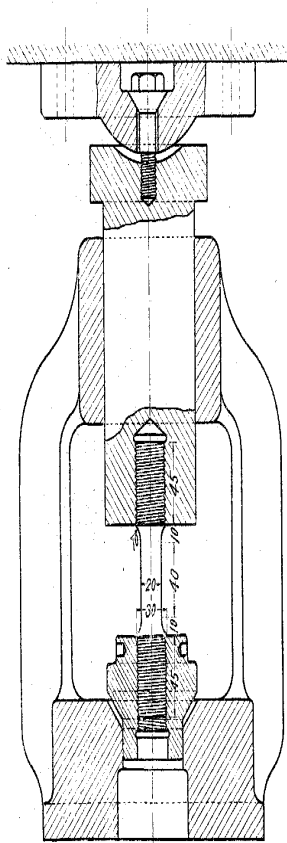
第 1 圖

抗張試驗裝置



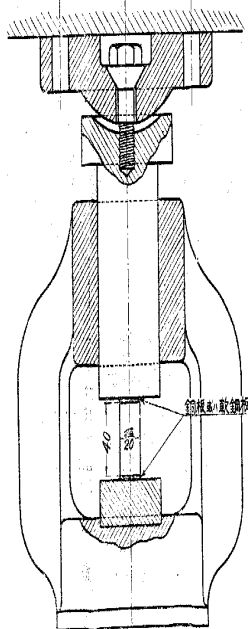
第 2 圖

壓縮試驗裝置第一案



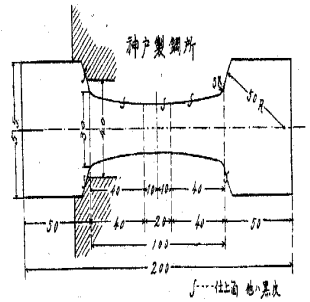
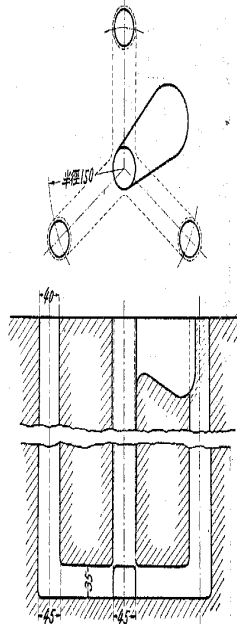
第 3 圖

壓縮試驗裝置第二案

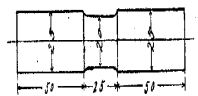


第 4 圖

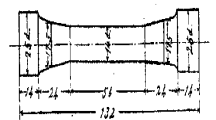
試驗片鑄型圖



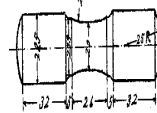
新潟製鐵所



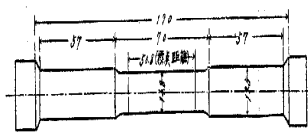
芝浦製鐵所



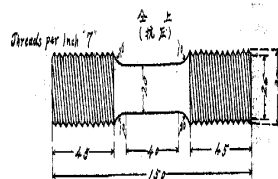
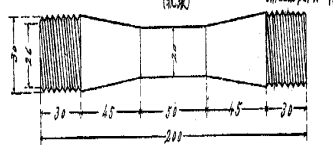
三菱神戸造船所



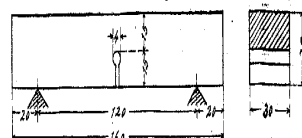
橫濱製海軍工廠



東北帝國大學工學部
(批 張)



合 上
(批 張)



日本標準規格第一號時



1-1/2" 7-8/16
2-1/4" 10-8/16
材料均用此法行鑄
25磅 40磅 75磅 100磅
距離均 200 吋
1-1/2" 11-1/2" 試樣(鋼)

鑄鐵の材質試験法統一に關する各所の意見一覧表

新	各所																
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17
新	(其社以外)																
	鐵道省工務局	神戸製鐵所	三井物産三池製鐵所	北洋製鐵所	川崎製鐵所	新製鐵所	三井物産工務局	三井物産工務局	三井物産工務局	三井物産工務局	三井物産工務局	三井物産工務局	三井物産工務局	三井物産工務局	三井物産工務局	三井物産工務局	三井物産工務局
I	1	20	20	30	14	20	14	20	20	14	20	20	20	20	20	20	20
	2	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20
II	3	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20
	4	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20
III	5	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20
	6	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20
IV	7	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20
	8	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20
V	9	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20
	10	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20
VI	11	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20
	12	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20
VII	13	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20
	14	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20
VIII	15	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20
	16	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20
IX	17	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20
	18	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20

本邦熔銑爐の寸法表 其一

Table with columns for furnace type (A-N), dimensions (1-21), and technical specifications. Includes rows for '構造', '性能', '材料', and '使用'.

本邦熔鑄爐の寸法表 其二

Table with multiple columns (O, P-1, P-2, P-3, P-4, P-5, P-6, P-7, Q, R, S, T, U, V) and rows detailing furnace specifications, dimensions, and materials. Includes sub-sections for '寸法' (Dimensions) and '材質' (Materials).

本邦熔銑爐の寸法表 其三

工場の名称	W-1				W-2		W-3			W-4			X				Y	
	イ	ロ	ハ	ニ	イ	ロ	イ	ロ	ハ	イ	ロ	ハ	イ	ロ	ハ	ニ	イ	ロ
煙の直径(D)	760	1,000	1,190	1,200	1,000	770	1,200	1,000	800	1,470	1,470	1,210	914				1,010	1,140
煙の断面積(平方尺(A))	441,844	785,800	1,938,824	1,31,120	892,938	465,732	1,131,120	785,800	232,780	1,706,637	1,706,637	1,189,138	671,619				810,887	1,036,210
煙口の直径(寸)	3,800	4,000	4,180	4,350	4,300	3,800	3,820	4,050	1,800	3,000	3,668	3,800	2,880				3,918	3,880
煙口の列数	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	2				2	2
煙口の直径(寸)	○	○	60×620	○	○大 180	○	○	116×140	120×95	65×76	65×76	65×76	114×127				上 102 下 102	上 102 下 102
煙口の総面積(平方尺(B))	4,377	10,442	111,600	10,002	8,885		12,065	8,060	2,230	上 35,616 下 28,728 計 64,344	上 28,728 下 23,940 計 52,668	上 18,150 下 23,940 計 42,090	上 43,494 下 86,988 計 130,482				上 8,172 下 21,552 計 29,724	上 5,172 下 16,716 計 21,888
1時間の焼煉能力(ト)	3	5	7	8	8	12~14	7	4.8	0.7	10.2	10.2	7.6	3				7	6
1日の作業時間(時間)	1.5	2	3	5	4	5~8	5	5	11	9	9	9	3				4	4
前扉の有無, 若しあれば 形状及び寸法(寸)	無	直径 1,200 高さ 760	1,320	1,550	1,700		無	無	無	無	無	無	直径 865 高さ 1,210				1,010	1,015
風扇(測定箇所×水汽付)	ボロシターヘッド 835-550	ボロシターヘッド 725-505	ボロシターヘッド 575-455	ボロシターヘッド 835-605	ボロシターヘッド 630	160	432	356	12	407	588	372	同左 同左 同左				風扇内	同左
風量(1分間, 立米)	54-84	96-114	140-162	114-133	150	25	181	129	23				同左 同左 同左					
風扇の寸法(寸)	420×210 縦	410×200	650×293 3ヶ所	500×350	500×350 縦	700,000 立方	800×300 縦	820×1,260	90×330	高さ 394 高さ 914	高さ 204 高さ 914	高さ 304 高さ 914	高さ 1,202				220×364 縦	175×610 縦
送風機の寸法(寸)	主 300 支 300	850 300	890 310	800 370	II III 650 縦	150	355	305	120	265	356	366	508				343	243
送風機の種類及所要馬力(HIP)	ルーブ	ルーブ	ルーブ	ルーブ	ルーブ	扇風機	ルーブ	ルーブ	住込式 巻掛用 送風機	ルーブ	ルーブ	ルーブ	ルーブ				ルーブ No. 5	ルーブ No. 5
注流孔の寸法(寸)	80	80	80	80	80		50	40	25	33	38	38	38				43	43
注流孔の寸法(寸)及び位置	無	扇形 130×100 燃焼上 370	同上 左 430	同上 左 500	同上 左 600	同上 左 700	同上 左 800	同上 左 900	同上 左 1000	同上 左 1100	同上 左 1200	同上 左 1300	同上 左 1400				同上 左 1500	同上 左 1600
燃焼室及前扉の厚さ(寸)及び取付の寸法	100	100	150	150	110		250	200	110	178	178	228	228				220	178
風量加減装置の有無及種類	有	有	有	有	有	スロースバルブ	有	有	有	有	有	有	有				有	有