

9. 第2部會臨時第6委員會 物資節約一般要領に關する件	7.8	15. 第4部會第3委員會 1. フランジ規格中改正 2. フランジと管との關係	7.5
10. 第2部會石油工業裝置に關する打合せ	7.8 7.21	16. 第4部會第4委員會第2小委員會 1. カウンターシンク 2. カウンターゴア	7.8
第3部會		17. 第4部會第7委員會 製圖規格改正	7.29
11. 第3部會第2委員會 探見電燈 手提電燈	7.30	18. 第4部會第9委員會 木製桿秤, 自動秤	7.26
12. 第3部會第7委員會	7.1 7.10	19. 第4部會第12委員會 1. 自動車用ニオン管接手 2. 自動車用スプライン接手	7.2 7.30
1. コイル合浸用混和物規格案 (電氣絶緣塗料研究會提出)		20. 第4部會第14委員會 鋼索規格改正	7.6
2. プレンダー規格案 (" ")		21. 第4部會臨時第7委員會 起重機	7.9
3. 充填用硬質混和物規格案 (" ")		22. 第4部會臨時第5委員會 アンモニア壓縮機	7.23
4. 充填用軟質混和物規格案 (" ")			
5. 動力ケーブル充填用混和物規格案 (" ")			
6. 通信ケーブル充填用混和物規格案 (" ")			
7. 特殊ケーブル充填用混和物規格案 (" ")			
13. 第3部會第9委員會 日本標準規格第330號銅管端子の改正	7.2		
第4部會			
14. 第4部會第1委員會第3小委員會	7.19		
1. ネジ用限界ゲージ			
2. 細目ネジの公差			

業 界 雜 報
—(休 載)—

鐵と鋼 第29年 第9號 論說概要

筆 者	標 題	目 的	材 料	方 法	結 果
林 達 夫	製鋼用弧光爐の設計に就て	設計, 計算法の設定	1. エル-爐 2. 實 績 3. 川崎舎博士の理論	1. 諸數値の測定 (圖1~15) 2. 重心の計算	1. 電極折損防止裝置 2. 自動電流調節裝置 3. 爐頂裝入裝置 4. 各部分の設計, 計算法 5. 爐の諸元
林 達 夫	製鋼用弧光爐の電氣的特性に就て	"	"	1. 等價回路による電氣的諸計算	1. 圖 1~9 2. 化學的諸性質の研究は保留
瀧 次 男	廣幅鋼帶連續式壓延機の据付に就て	据付法の改良	某工場に据付けた壓延機	1. 實 施	1. 基準中心線, 水準面を壓延機の工作精度に應じ設けること
川 上 義 弘 吉 野 政 次	ピアノ線材製造に就て	現有原料による高級品の製造	1. 各製鋼所よりの原料 2. スエーデン材 (比較用)	1. 非金屬介在物の影響 2. 表面狀況, 壓延條件, 回数決定	1. 昭和鋼片を原料とする 2. 銅, ガスの少い方がよい. (その程度). (表 18~20, 21)
麻 田 宏	耐蝕性 Mg 合金 CZM 板に就て	Cd, Zn, Mn の配合及壓延法の吟味		1. 機械的試験 2. 化學的試験 3. 熱處理試験 300~400°C 加工度 10~20%	1. 加工法 2. 諸性質 (Zusammenfassung を参照)