

日本鐵鋼協會記事

昭和 25 年度第 10 回理事會日時：25—9—6 (水) 16 時 30 分～20 時、會場：協會々議室、出席者：(會長) 田中清治、(理事) 芥川 武、太田慶藏、岡本正三、(前會長) 俵 國一、吉川晴十、山岡 武、(監事) 笹部 誠、(常務委員) 俵 信次、(主事) 金谷三松。

報告事項 昭和 25 年第 6 回編集委員會報告、日時：25—8—22 (水) 16 時—30 分～20 時、會場：協會々議室、出席者：(理事) 芥川武君(編集委員) 内山道良君、長谷川正義君、濱本甲子生君、三橋鐵太郎君、吉田道一君、吉崎鴻造君、(主事) 金谷三松。

【報告】(1) 昭和 25 年 7 月號は 7 月 30 日竣成發送済み。(2) 8 月號は 8 月 25 日竣成の豫定。(3) 9 月號(特輯米國鐵鋼業調査團報告)は 9 月 25 日竣成の豫定。【協議】(1) 11 月號原稿選定の件。(2) 大會實施上の雜件。(3) 研究部會記事の件、承認 9 月號より掲載のこと。(4) 寄贈又は交換印刷物の件。

協議事項 1. 學術會議會員候補者推薦の件決定、9 月 5 日締切投票審査の結果次記諸君を推薦のこととなる(全区の部)、湯川正夫君、三島徳七君、(地方區の部)(關東) 山田良之助君、(北海道) 小林佐三郎君、(東北) 的場幸雄君、(中部) 錦織清治君、(近畿) 澤村宏君、(九州) 谷村照君、2. 中國支部、北海道支部、九州支部、東海支部、關西支部、役員改選の件承認、3. 第 3 回工業技術研究發表會講演者推薦の件決定、原田源三郎君に依頼のこと、4. 毎日工業技術賞受賞候補者推薦の件承認、5. 來春の大會を工學會主催の下に 38 學會連合にて實施の件承認、但し鐵鋼協會の行事は講演見學共全部にて 4 日間位にて終了せしむ如く交渉をす、6. 鋼の熱處理と作業標準出版の件承認原案通り、7. 入退會者其他會員異動の件承認、8 昭和 25 年 8 月分收支決算審議の件承認。

日本鐵鋼協會研究部會報告

特殊鋼部會第 1 回第 3 小委員會 日時：25—7—29 (土) 9:30～12:30、場所：協會々議室、出席者：(委員長) 石原善雄君(日本特殊鋼)、(主査) 小平俊雄君(新理研工業)、(委員) 佐々木吉備三郎君(日本特殊鋼)、小柴定雄君(日立安來)、俵信次君(太平金屬) 芥川武君(東大一工)、池田正君(八幡本社)、筋益太郎君(日本高周波)、福留富治君(川崎重工)、(委員代) 青木正次君(日本ステンレス絹川代)、宮原幸好君(西原守君(神戸製鋼高尾代)、阿部信男君(新扶桑森代)(幹事) 六城雅悌技官(通商鐵鋼局)、飯島健一技官(同) 佐藤忠技官(同)、中島淳一技官(工業技術廳)、毛利猷三郎君(鐵鋼連盟)

議事 石原委員長 本委員會開催の主旨を述べ主査に新理研工業の小平俊雄君を推し本委員會の運営方針を語りたる結果次ぎの事項を決定した、即ち(1) 主原料(銑鐵、屑鐵、合金鐵)の現状の報告、(2) 軸受鋼、バネ鋼(炭素バネ及硅素バネ) 肌燒鋼(1 種及 2 種) 炭素工具鋼の不純物(Cu, Or, Ni)に關し、タップについて最近 3 ヶ月(4—6 月)の實績を調査して報告すること、但し之れを圖表とすること、(3) 之等に關する文献を芥川、池田各委員に依頼すること。

特殊鋼部會第 7 回第 2 小委員會 日時：25—7—31 (月) 9:30～17:00、場所：協會々議室、出席者：(主査) 小柴定雄君(日立安來)、(委員) 荒木透君(大阪特殊鋼)、芥川武君(東大一工)、(委員代) 安藤公平君(日本特殊鋼)、澤繁樹君(同)、吉川道三君(同)、西原守君(神戸製鋼)、宮下幸好君(同)、吉田忠君(新大同)、田村良春君(日産)、福田眞夫君(同)、田中重美君(同)、山中直道君(特殊製鋼)、本川忠壽君(同)、小泉武二君(同)、樋田章君(愛知製鋼)、(幹事) 毛利猷三郎君(鐵鋼連盟)、桧淵隆君(同)。

議事 肌燒鋼製造法の研究：肌燒鋼の非金屬介在物は出鋼及造塊の諸條件によつて變化することを確認し、次ぎの各項について討議した、即ち(1) 1 本の鋼塊については上注ぎに於て概ね頭部が悪く又例外はあるが外側部の悪いのが大部分の傾向である、(2) 造塊の順位によるものとしては大體に於て終りに赴くに從ひ又注入管に近づくに従い悪くなる様であるが色々の條件が加はつて容易に結論は得られない、(3) 耐火材の影響については先づ取鍋煉瓦の熔鋼及スラッグによる消耗度に次いで出鋼口の煉瓦ストッパーノズルの消耗、ケース内の微塵、湯口片の落下等がありその他諸種の條件によつて狀況が異なるので簡単に結論を下し難い。

熱經濟技術部會第7回加熱爐小委員會 日時：25—8—10(木) 10:00~17:00. 場所：協會々議室. 出席者：(委員及委員代)阪本祝君(日本鋼管川崎). 江口正隆君(同). 西村吉太郎君(八幡製鐵本社). 高橋明君(日本鋼管鶴見). 石川浩治君(同). 福間武夫君(東京鋼材). 野村正君(日本特殊鋼). 河村領太郎君(富士製鐵川崎). 大下進君(同). 西島英夫君(東都製鋼). 山本正義君(吾娣製鋼). (臨時出席) 六石康夫君(新理研). 中山東一郎君(同)谷川君(中外爐工業). 粉生君(同). (幹事)奥付技官(通商鐵鋼局). 樫淵隆君(鐵鋼連盟).

議事：毎時8 珉連續式鋼塊加熱爐の設計についての議題に付. 福間(東京鋼材). 野村(日本特殊鋼). 江口(日本鋼管川崎)の各委員よりその提出の資料によつて夫々説明ありたる後東京鋼材提出の資料を基礎として. 仕様書に従い順次. 爐長. 爐幅. 火焰溫度. 爐尻溫度. 所要燃料. 火床. 燃燒室寸法其の他について討議が行はれた.

鐵鋼二次製品部會第6回磨帶鋼分科會 日時：昭和25年6月10日(土) 場所：特殊金屬工業株式會社出席者：(委員長)松永陽之助. (主査)山下外二十五名. **提出資料**：(1)冷間壓延工程に於ける磨帶鋼厚みむらの統計的研究 日本帶鐵. (2)同右 特殊金屬. (3)壓延減磨油について 高砂志村. (4)同右 新理研王子. **議事概要**：(1)工場の概況につき説明後質疑應答あり. (2)五弓委員より塑性變形につき講義し. 質疑應答あり. (3)鐵鋼二次製品部會の内規案について磨帶鋼振興會石川氏より説明あり. 次回研究會までに検討し. 決定することゝなつた. (4)厚みむらの測定について 日本帶鐵並に特殊金屬兩者委員より説明あり. 質疑應答が行われた. (5)壓延潤滑油について 高砂鐵工志村より種油. 燒入油. マシン油. 洗油による壓延潤滑の場合及び油なしについて壓延所要電力を比較検討し電力値に更に検討を要するが. 大略前記の順に従つて所要電力が増大した.

新理研. 王子より石鹼水. 切削油. スピンドル. モビール. マシン油および油なしについて壓延所要電力を比較し壓延條件は幾分異なるが. 13% 石鹼水が所要電力最少で. 他の潤滑剤は油なしの場合と石鹼水の間に入り効果の順は一定しないと報告あり質疑應答があつた. 山下主査は潤滑剤の試験について. 燒鈍状態のものゝ通過について壓下量を変化して研究すべきで壓下の大なる方で實驗すべきものと思ふと述べ. 五弓委員はスプレーによる連續吹附によれば使用量が少くなるのではないかと述べた.

第11回製鋼部會 委員長 吉川晴十. 日時：昭和25年6月7日. 9:30—16:00. 場所：日本鐵鋼連盟會議室.

議事：(1)發生爐操業の改善による燃料の合理的使用法の研究. 太田は八幡提出資料に就て發生爐炭の適性度の決定法に就て述べ又ガス中の水分が平爐操業に及ぼす影響の大なることを述べた. 久保は小倉提出の資料に就て説明しガス中の水分の爐況に及ぼす影響及び CO_2 を發生爐に送入する本格的操業實施の豫定なることを述べた. 小谷は神戸提出資料に就て述べ最近石炭が良くなつたので厚焚にして適切なポーキングを爲すことに依つて發熱量高い且水分の少ないガスが出来るようになりガス中の水分は $50\sim 55\text{ g/Nm}^3$ で送入水蒸氣の70%位であると述べた. 津田は新扶桑鋼管提出資料に就て説明し飽和溫度は 51°C に下げポーキングを強化することにしたことを述べた. 菅澤は新扶桑製鋼の發生爐作業基準に就て述べた. 尾上は川重の發生爐作業改善に就て述べた.

(2) 代用爐床材の使用法に關する研究. 久保は小倉では燒付用としてドロマイト・スタンプ. 出鋼口巻はマグネシヤクリンカーとする. ドロマイトはスケールを5% 混ぜて燒いて不消化性をよくする等に就て述べた. 津田は磐城不消化ドロマイト使用成績に就て述べた. 西垣は新扶桑和歌山提出資料「不消化ドロマイトの研究」尾上は川重提出資料「代用爐床材使用に關する研究」を説明し. 大塚は釜石提出資料「磐城不消化ドロマイトに關する検討」を説明した. 釜石硬燒クリンカーは消費量少なく價格も安い.

(3) 鹽基性平爐による優良低炭素鋼製造に關する研究. 大塚は釜石擔當の「鹽基性平爐による本邦シートバー鋼塊の製造現況」を説明した. (4) 平爐構造に關する研究. 坂本は東都擔當で纏めた資料「重油專燒平爐寸法」に就て述べ之を標準寸法とすることを決定した. 久保は小倉に於けるガスポートの改良に就て述べ原單位は良塊 t 當り 231 kg に下つたことを述べた. 尾上は川重資料「平爐の構造に關する研究」を説明し之は新扶桑製鋼作製のガス平爐標準寸法試案に對する川重平爐實績の検討である. 菅澤は上記川重意見や八幡の資料その他を取入れて改訂したガス平爐寸法の提出資料に就て説明した.

鋼材部會第7回壓延理論分科會 日時：昭和25年6月16日. 場所：新扶桑金屬工業株式會社鋼管製造所. 出席者：遠藤主査缺席池島俊雄司會. 幹事樫淵隆外8名. 議事：豊島清三は八幡製鐵所提出資料「板壓延に於ける幅擴がり式について」及び「鋼材の變形抗力と變形速度との關係に就て」説明した. 變形抗力と變形速度との關係につ

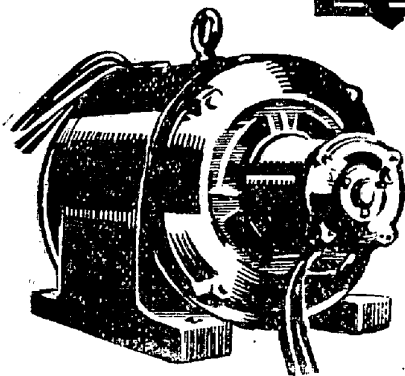
いては多くの研究者により結果が得られているが此等の総合をN個のポイント要素により理論的に考察した。この結果を實驗より推論し變形抵抗力は變形速度と加工時間の函数で、加工方法により異ると述べた。前田徳美は長崎製鋼提出「高温加工の研究」について不感磁性鋼のプレス穿孔加工に就ての理論的研究を説明した。岡本豊彦は新扶桑提出「大同製鋼壓延試験結果の検討に關する報告」に就て壓延工程の詳細を知らなくては十分な解説は出來ぬが H/D と變形抵抗の關係を見るとジーベルの値を遙かに上廻ると述べ、次に「形鋼壓延の二、三の考察」に就て説明し斷面外周の半分と斷面積の比を形鋼の形狀係數とし、ジーベルとルークの實驗を考察し更に大同製鋼の壓延試験を變形抵抗と形狀係數の關係で見ると何か測定上の誤差が大きいと思われると述べた。宮崎義久は東芝鶴見提出「壓下壓力測定蓄電器及回轉力測定蓄電器を模型により説明し、補正を電氣的並にマイクロメーターにより行う點を述べた。次で「微小蓄電器容量變化測定について」説明し長時間記録にも改造出来る事を述べた。森島委員はマンネスマン方式の穿孔機構の研究を新扶桑提出「丸棒の横壓縮に關する研究」によりて説明した。岡本豊彦は新扶桑提出「壓延壓力測定器と輕合金の壓延に關する二、三の實驗に」就て説明しダイヤルゲージによる棒形歪形の實驗を説明した。
午後工場見學。

HITACHI

日立

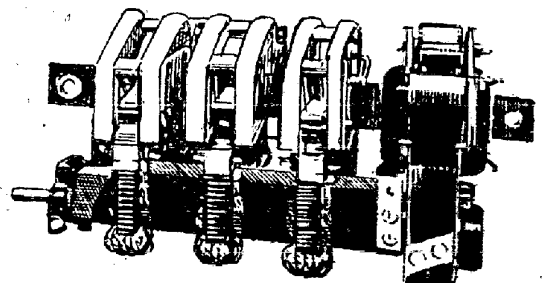


自動テリテングテーブル用
電気設備



フレームマウント型接觸器…特殊装置付
耐高頻度 長壽命

←冷却用電動機



電動機 全閉型他冷式 二重籠形 B種絶縁
起動回轉力大 耐高頻度 起動停止 長壽命

東京 大阪 名古屋 福岡 仙台 札幌

日立製作所