

と空気速度の比 1:10 の値は兩者の混合燃焼を促進するに効果ある値であると考える。

(18) 絞り部面積は空気上昇道と瓦斯噴出口との面積の和の 90% をとつた。

(19) 噴出口より湯面迄の値に $\tan \alpha$ を乗じた。

(20) 空気上昇道出口熔解室側縁より瓦斯噴出口の先端迄の距離を意味する。

(21), (22), (23) 各社の実績より適当な値として決めた。

(24) 天井のスパン: C

天井の迫り: R

とすると R/C は理論的には 1/8 程度が良い。米人技師の勧告せる数値 130m/m (m 當り) を参考として表の如く定めた。

(25), (26) 標準蓄熱室煉瓦として 320×120×80 (m/m) の寸法の煉瓦を使用した。格子目は 130×130 (m/m) を採用した。煉瓦積重量は実績より 10⁶ kcal/hr 當り 8t が良好である。これより煉瓦の比重 1.9 とし煉瓦積容積を計算した。

瓦斯室と空気室の容積比は 1:1.6 とした。

(27), (28) 蓄熱室に占める煉瓦積の容積は蓄熱室の 60% とした。

(29) 瓦斯, 空気一對の煉瓦積容積: W

煉瓦積高さ: h

とすると

$$\sqrt{W}/h=K \text{ なる値は } K=1.15$$

程度が実績にも良好であるので、こゝでは $K=1.15$ とし計算した。

(32) 空気上昇道面積の 85% をとつた。

(33), (34), (35), (36), (37) 廢瓦斯量は、空気並に瓦斯上昇道に於ける廢瓦斯量を 100 とした場合、小煙道に於ける廢瓦斯量 110, 同様變更辨に於て 120, 大煙道に於て 130 と想定した。尙小煙道 550°C, 變更辨 430°C とした。小煙道に於ける廢瓦斯流速 4m/sec, 變更辨に於て同様 4m/sec とし、大煙道斷面積は空気變更辨並に瓦斯變更辨の斷面積の和の 4/3 をとつた。變更辨の空気と瓦斯の斷面比は 1.3:1 とした。

(38), (39) 煙突下廢氣溫度 430°C とし必要通風力を煙突下にて 40m/m~45m/m とし計算した。

研究部會記事

鋼材部會第 8 回中小形分料會

1. 日時: 昭和 25 年 12 月 4~6 日。場所: 小倉製鋼所 (第 1 日); 日立製作所若松工場 (第 2 日)。3. 出席者: 主査委員 森山達郎君 外委員及委員代理等 27 名
4. 提出資料: (1) 壓延製品歩留調査表。(2) 壓延作業時間調査表。(3) 中小形壓延機ロール使用成績調査表。以上提出者: 八幡製鐵, 日本鋼管, 尼崎製鋼, 小倉製鋼, 富士製鐵輪西, 新扶桑製鋼, 新扶桑鋼管, 新大同製鋼, 神戸製鋼, 東京鋼材, 東都製鋼, 愛知製鋼。(4) 検査基準, 材質検査について, 壓延作業時間分析について, (八幡製鐵)。(5) 製品検査基準 (日本鋼管)。(6) 鋸材縦壓試験採取検査について (神戸製鋼所)。(7) 寸法検査資料 (小倉製鋼所)。(8) JIS 鋼材の試験並に検査通則案。
5. 議事概要: 第 1 日, 資料 (1) 及 (2) について各社委員は夫々提出資料の説明を行つた。その中で八幡製鐵の二小形, 三小形に於ける工程を追つた壓延時間の解析は操業の参考資料として好適のものと思はれた。次いで鋼材の検査について小倉製鋼, 日本鋼管, 神戸製鋼よ

り資料の説明があつた。第 2 日, 資料 (3) について各社その提出資料を説明し, ロール磨耗の原因, 首折, ヒビ割れ, 1 カリバーで何越位壓延可能か, 龜甲割れ, 仕上面, ロールのタテ割れ, カリバーチルドロール等について夫々討議が行はれた。

特殊鋼部會第 5 回第 3 小委員會

1. 日時: 昭和 26 年 1 月 25 日。2. 場所: 日本鐵鋼協會會議室。3. 出席者: 委員長石原善雄君, 主査委員小平俊雄君外委員及委員代理等 17 名。4. 議事概要: 議題. 特殊鋼製造用原料に對する要望 (案) は各社から提出された資料を新理研で取纏めたものである。此の案に對し各委員に於て検討の結果加除修正を行い, 別冊の通り出来上つたので委員長から鐵鋼協會長の承認を得てこれを本委員會の結論として通産省鐵鋼局, 安本の地下資源部會未利用資源小委員會, 並に鐵鋼連盟原料部會等に提出し特殊鋼原料に對する關心を喚起すると共に然るべき行政措置を要望することに意見の一致を見た。此の第 3 小委員會は之れで一應その任務を終了した。