

効果があると思われる。

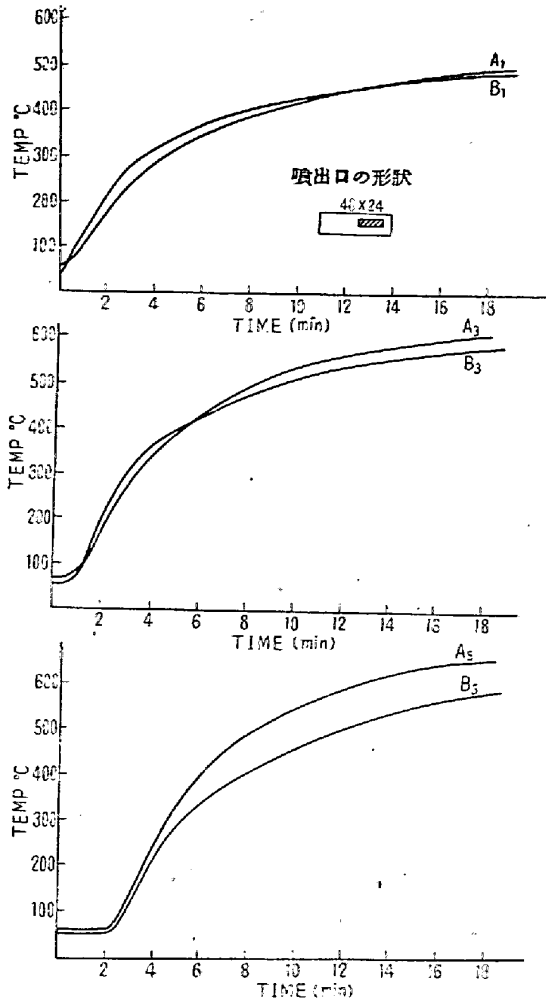


Fig.32 350 単型ケースに於ける A, B 兩邊の温度差に及ぼす噴出口の形状の影響 (数字は第3圖に於ける孔の位置を示す)

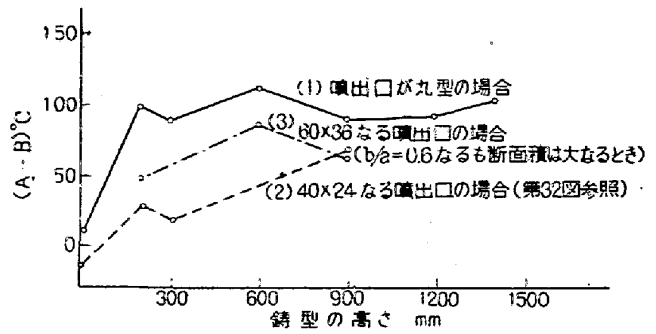


Fig.33 350kg 單型ケースのA, B兩邊の温度差とケースの高さとの關係

### IV. 結 言

鑄型の縦割れ (Cracking) を防止する爲の一つの手段は鑄鋼時の鑄型が成るべく均一に加熱されるように鑄型を設計することである。その爲に、先づ當社在來の鑄型のうち二、三のものに就て鑄鋼時の温度分布を測定した結果に就て述べた。更に、本研究の對象になつた様な比較的小鋼塊を下注法で鑄込む場合には、湯道煉瓦の噴出口の形状が鑄型の加熱に對して著しい影響を及ぼすことを認め、その形状を適當に選定することが鑄型の均一加熱に極めて効果の大なることを確めた。

終りに臨み本研究の遂行に際し多大の御援助を仰いだ當社幹部の方々に謝意を表する。

(昭和 25 年 7 月 寄稿)

### 8 月 號 論 說 豫 告

- |                             |                                     |
|-----------------------------|-------------------------------------|
| 1. 熱診斷結果による鋼材加熱爐の能率上昇.....  | { 設 樂 正 雄<br>岡 田 小 一                |
| 2. ゼンマイ材料の熱處理に関する二三の問題..... | { 三 島 德 七<br>三 橋 鐵 太 郎<br>淺 野 榮 一 郎 |
| 3. 電氣爐鑄鐵の性質に就て (II).....    | 木 下 禾 大                             |
| 4. 特殊鑄鋼の研究 (IV).....        | 三 ヶ 島 秀 雄                           |
| 5. 鋼鑄物の鑄肌に就て.....           | 西 原 初 馬                             |
| 6. バネ材料に関する研究 (III).....    | 堀 田 秀 次                             |