

なる。連続鑄造された合金鋼が普通造塊の合金鋼に比して著しく優秀な性質を持つかどうかについては僅かに Edl Stahl の技師 H. Krainer と B. Tarman¹³⁾ の研究結果があるのみで将来の研究問題に属するが、歩留りの良好なことは當然考えられる故、現状として最も経済的に連続鑄造を吾々の工場に取入れるとすれば先ず餘り大規模な装置でないものを合金鋼の鑄造に取り入れるべきであろうと思われる。

VI. 結 言

以上簡単であるが鋼の連続鑄造に關し現状に到る迄の経過を述べた。唯主として文献によつたため公表された以外の事實について何等記述出来なかつた事は残念である。併し吾國の現状に於て技術的には吾々のさゝやかな經驗から見ても大した困難はないと考えられるので經營的な面で採算のとれる見通しがつけば實施されることを心から希望している。(昭和 27 年 4 月寄稿)

文 献

- 1) H. Bleckmann: Stahl u. Eisen (1934) 54, 153.
- 2) T. W. Lippert: Iron Age (1940) Apr. 4, 31; Apr. 11, 44.
- 3) G. Neaser: Stahl u. Eisen (1941) 61, 409
- 4) Symposium on Continuous Casting: AIME Met Div. (1945) 161 487~523.
- 5) T. W. Lippert: Iron Age (1935) Mar. 21, 10
- 6) T. W. Lippert: Iron Age (1936) Oct. 15, 26
- 7) I. Rossi: J. of Metals (1951) 3, 227
- 8) D. I. Brown: Iron Age (1951) Sep. 20, 113
- 9) Discussion: Stahl u. Eisen (1950) 70, 1108
- 10) T. W. Lippert: Iron Age (1948) Aug. 19
- 11) I. Harter: J. of Metals (1951) 3, 223
- 12) 下川義雄: 扶桑金屬 (1949) 1, 7
- 13) H. Krainer u. B. Tarman: Stahl u. Eisen (1950) 70, 1098

正 誤 表

(4 月號所載技術資料, 「電氣爐による酸素製鋼について」中下記の如く訂正す)

頁	行	誤	正
67右	23	効率には	脱炭効率には
67右	25	で脱炭, 後者では	で, 後者では
68左	8	電氣爐酸素鋼	電氣爐酸素製鋼
69左	12	50~600	500~600
73右下より	2	$CrO(\text{飽和})+C=Cr+CO$ (C, Cr は溶解せる意)	$CrO(\text{飽和})+C=Cr+CO$ (<u>C</u> , <u>Cr</u> は溶解せる意)
69右	第 3 圖	説明脱落	100% 高合金 Ni Cr 鋼屑を装入せる熔解の経過. 酸素を用い精鍊す
72左	第 4 圖	〃	脱炭に伴う鋼浴の酸素變化
73右	第 5 圖	〃	kg 炭素量當りの酸素所要量と吹精始めの炭素量との關係 (R. Fischer)
74左	第 6 圖	〃	鑛石及酸素による實地熔解の酸化末の溫度