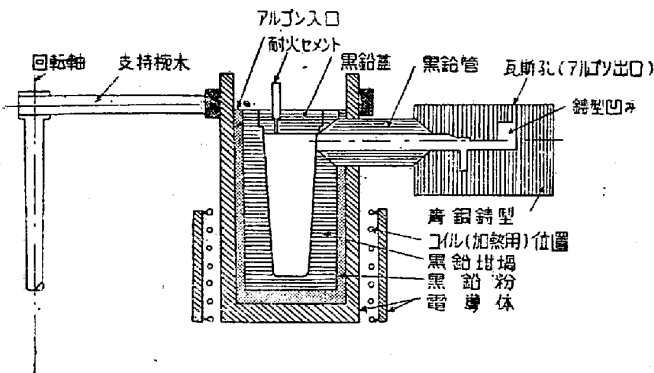


で空気との接触を避け、この蓋を通してアルゴンが導入される。黒鉛管は熔湯が坩堝より鑄型に移される通路として用意されたものであり鑄型は青銅製の合せ型で炉との連結は完全な気密である。高周波コイルも遠心鑄造中は取りはずしが可能である。図に依つて明かな如く全装置は遠心支腕木に装備されているので坩堝からの熔湯はアルゴン気中に保護されつゝ鑄型に移される事が了解出来る。



遠心鑄造装置

熔解標準として

チタニウム; 全重量 85gr, 寸法 1/2 in. 以下
Ti スポンジ (塩化 Mg を予め除去せ
る) を用いる

アルゴン; 純度 99.92%, 流量 5 ft³/hr,
熔解 20 min 前より流送し遠心操作中
も継続

発電機; 9,600 サイクル, 100 KW, 電圧 325
Volt

遠心操作; 回転数 300 r.p.m.

鑄型の位置は回転中心より 12 in. の距離にあり, 遠心操作中黒鉛連結管は 1,000°F に又鑄型は坩堝よりの伝導に依つて 250°F 迄の温度に上げられた。完成鑄物の重量は約 20g で過剰のものは坩堝及び黒鉛連結管に残つた。この装置で作られた鑄物の O 含有量は 0.35% で鑄造面の硬度は 207 HB, 其の顕微鏡組織は α 基地に糸状カーバイドが現われている。

最後に筆者はチタニウム及び其の合金のこの条件下で鑄造されるに充分な高温加工性を主張しこの鑄造法の実用的効果を示唆している。
(谷 昌博)

工學會手張豫約申込御案内

例年の如く本年も昭和 29 年 (1954 年) 用工学会手帳を下記により発行致しますから何卒予約御申込み下さい。

尙本年のものは表紙をクロスに致し、綴も改善してあります。

記

1. 寸法 15 種×9.5 種
2. 定価 170 円 (送料共 180 円)
3. 予約申込期日 昭和 28 年 12 月 10 日迄
4. 予約申込場所……………会又は日本工学会
5. 予約金支払期日 昭和 28 年 12 月 20 日迄
6. 手帳発送開始 12 月 11 日より

日本工学会の住所等は次の通りです

社団法人 日 本 工 学 会

東京都千代田区丸の内 1 の 2

日本工業倶楽部 2 階

電話東京 (28) 0 7 0 6

振替口座東京 5 0 5 5 番