

- 3) V. Smith & R. F. Miller: "Properties of Metals at Elevated Temperature, Superalloys".
- 4) W. L. Bruckart & R. I. Jaffee: "Cladding of Mo for service in air at elevated temperature", Transaction of A. S. M. 1925 176~203.
- 5) Casamassa: "Jet Aircraft Power System".
- 6) R. K. Hopkins; "The Electric Ingot Process", Electric Furnace Steel Processings A. I. M. E 1948.
- 7) Industrial Heating, 1951.
- 8) P. H. Morton & W. M. Baldwin: "The Scaling of Titanium in Air", Transaction of A. S. M., 1952, 1004~1029.

— 研究部會記事 —

第5回潤滑部會 日時: 昭和 27 年 12 月 2~4 日. 場所: 東洋鋼鋸 K. K. (下松) 出席者: 部會委員長巖村秀雄君外委員及同隨員幹事等 97 名. 議事概要: (1) プレインベアリングの研究について各社 21 工場より提出資料により夫々説明あり. (2) 漏油についての研究では東洋鋼鋸日本鋼管川崎から夫々説明があつた. (3) 日本油止工業出光氏の「オイルシールの技術的問題について」の講演があり第1日を終つた. 第2日は(1) 日立製作所中村氏の「中小形壓延機用メタルに對する検討」. (2) 東洋鋼鋸鈴木氏の「モ-オイルベアリングの使用状況について」. (3) 徳山鐵板池部氏の「チルチングテーブル先端ローラー潤滑研究」. (4) 住友金屬鋼管大橋氏の「水冷ロール軸受について」. (5) 神戸製鋼辻氏の「轉り軸受の硬度分布」. (6) スタンダートバキューム町田氏の「潤滑油と軸受疲勞現象について」. (7) 東洋鋼鋸筏氏の「冷間壓延機に於ける潤滑油の問題について」. (8) 住友金屬和歌山奥村氏の「齒車及軸受の壽命に及ぼす機械精度の影響」の各研究の発表があつた. 次いで東洋鋼鋸桑原氏の「アメリカ鐵鋼工場潤滑見聞斷片」の講演があり, 更に下記各項題目について發表せられた. (9) 「文献に出た壓延機潤滑記事」—日本鋼管本社・山近氏. (10) 「水潤滑軸受の水封に對する一提案」—スターライト工業・栖宮氏. (11) 「カムワルツ軸受の高周波焼入の實例について」—日本鋼管・川崎・池田氏. (12) 「ファーバル型集中潤滑装置一般について」—大阪金屬・岩城氏. (13) 「ネックグリースの試験機について」—共同油脂・長谷川氏. (14) 「グリースの安定性」—昭和石油・蒲川氏. (15) 「廣畑製鐵所に於ける潤滑管理について」—富士製鐵・廣畑・伊藤氏.

鋼材部會中小形分科會—壓延鋼材外形寸法不良分類小委員會

日時: 昭和 28 年 3 月 2 日. 場所: 日本鐵鋼連盟會議室. 出席者: 主査森山達郎君外委員同隨員幹事等 13 名. 議事大要: 不良の種類 20 種の名稱をあげ夫等各不良の特徴としての状態, 主なる原因及び不良の略圖を表記した幹事原案の各項について審議しこれを訂補した.

鋼材部會第 13 回線材分科會 日時: 昭和 28 年 3 月 16 日. 場所: 小倉製鋼, 小倉製鐵所. 出席者: 主査代理苜浦正俊君外委員同代理, 臨時出席者, 幹事等 23 名. 議事概要: (1) 工場作業表について, 富士製鐵室蘭, 大同製鋼・星崎, 小倉製鐵, 八幡製鐵, 神戸製鋼本社工場等各工場よりの提出資料によつて夫々説明があつた. (2) 品質管理, ロール硬度, ロール附屬品等についてもまた各工場の提出資料により説明討議が行われた. (3) 講演—小倉製鋼土田常務より米, 英, 獨, スウェーデンの線材工場の Layout 及び機械につき詳細説明があつた.

鋼材部會第 7 回薄板分科會 日時: 昭和 28 年 3 月 19 日~20 日. 場所: 八幡製鐵 K. K. 八幡製鐵所~日本鋼業 K. K. 出席者: 主査藤本一郎君外委員, 同代理, 臨時出席者及幹事等 37 名. 議事概要: (第1日) 1. 疵の名稱について, 關西委員—川崎製鐵, 大同鋼板, 淀川製鋼—で取りまとめた「黒板疵の名稱案」の説明が行われ, 2. 燒鈍ボックス及びペースの成績, 壽命及びその改善對策. (3) 各シートに對するシートバーの寸法歩留. 4. 品質管理の現況. 5. 品質に及ぼす成分の影響等の研究. 以上各項については各資料によつて夫々提出者の説明が行われた.

(第2日) 6. 薄板加熱爐の熱精算方式については川崎製鐵桑畑氏の説明があり 7. 薄板燒鈍爐の熱精算實績は前回の各社熱精算結果を總括して發表された. 8. 川崎製鐵より「温度測定に關する一考察」の説明があり, 東都製鋼より「ガス分析結果より CO₂ (max) の決定」の資料が提出せられた.