

- furnaces when feeding compressed air and oxygen. *S. M. Andon'ev, et alii.* p. 509
- Thermal performance of open-hearth furnace when blowing oxygen or oxygen-steam mixture into the bath. *V. N. Kornfel'd, et alii.* p. 513
- Mechanization of slag removal from slag pockets of open-hearth furnaces. *M. P. Sabiev, et alii.* p. 521
- Investigation of regulators and electrode travel gears of steelmelting furnace. *A. I. Sapko.* p. 526
- Rolling of heavy plates with edging in the mills with vertical rolls. *M. E. Kugaenko, et alii.* p. 532
- Roll pass designing and rolling of large (No. 40) light-weight channel. *I. I. Kuchko, et alius.* p. 538
- Application of cooled mandrel bars in disc piercing mill. *N. E. Protsky, et alius.* p. 546
- Weldability of low-alloy converter steels. *A. S. Astaf'ev.* p. 553
- Influence of heating and cooling conditions of low-carbon steels on precipitation of aluminum nitrides and properties of these steels. *E. S. Levinson.* p. 563
- Some thermotechnical problems in operation of large capacity open-hearth furnaces. *M. A. Glinkov, et alius.* p. 568
- Purifying of return water, circulating installations for cleaning top gases of blast furnace, when smelting ferro-manganese. *G. D. Pavlov, et alius.* p. 574
- Stali (1959) No. 7**
- Investigation of properties and process of production of pellets, made of magnetite concentrates. *S. I. Sharov, et alii,* p. 577
- Automatic control of blast furnace process by means of analog computers for continuous calculation of iron reduction factors. *M. P. Levitssky.* p. 583
- Smelting of low-manganese iron under conditions, prevailing at Southern Iron and Steel Works. *L. M. Freidin. et alii* p. 587
- About change of performance index, characterizing open-hearth furnace operation. *D. A. Smoliarenko, et alii.* p. 604
- Alloying of Austenitic chrome-manganese steels with nitrogen. *F. Poborzhil, et alius.* p. 617
- Increase of resistance to wear of rolls for continuous strip mills. *A. E. Krivosheev, et alii.* p. 629
- Properties of the A12A grade automatic steel, deoxidized with aluminum. *Senberg.* p. 643
- Process of formation of external fissures on ingots during hot rolling. *I. T. Baruzdin.* p. 649
- About appraisal of quality of alloys used for manufacture of electric heaters. *N. V. Semenova, et alius.* p. 652
- Influence of rolling process and carbon content on properties of deep-drawing steel, killed with aluminum. *Kh. Sh. Levinson.* p. 655
- Influence of equipment used in open-hearth plants on their production indexes. *V. Sobolev.* p. 658

国内最近刊行誌参考記事目次

—学協会誌—

日本金属学会誌 23 (1959) 8

炭素鋼の熱処理と室温内部摩擦の関係. 美馬源次郎, 他...469~473

磁化曲線直視装置による高炭素高クロム鋼の Ar'' 変態に関する研究. 松倉恒夫, 他...473~477

真空熔解における Fe-S, Fe-C-S 合金の脱硫に関する実験と熱力学的考察. 大野稔一...489~493

真空熔解における Fe-Si-S, Fe-C-Si-S 合金の脱硫に関する実験と熱力学的考察. 大野稔一...493~497

鑄物 31 (1959) 9

ボロン, 銅合金可鍛鑄鉄について. 下村 力, 他...781~787

マグネシウム添加による球状黒鉛鑄鉄の熱処理とその性質. 堀田秀次, 他...788~793

カルシウムの黒鉛球状化能におよぼす硫黄の影響. 丸山益輝, 他...793~799

材料試験 8 (1959) 10

高温における低炭素鋼の引張繰返曲げ動クリープと残留応力. 平 修二, 他...781~786

重複荷重における応力および繰返数の疲れ寿命におよぼす影響について (第1, 2報) 関戸義人, 他… 787
798

鋼線の振り疲労に関する研究 (第1報) 上田太郎, 他… 799~802

特殊製鉄 1 (1951) 10

砂鉄銑(木炭銑)を使用した特殊鋼の優秀性について.
小柴定雄…50~54

含チタン溶融スラグの特性 (2) 森 一美…55~62

—研究機関誌—

機械試験所所報 13 (1959) No.5

薄板の引張曲げの研究 (第1報) 加賀 広, 他… 202
~209

大阪府立工業奨励館報告 No. 22 (1959)

鋼線の内部摩擦に関する研究 (第4, 5報)
山中冬彦…32~43

室蘭工業大学研究報告 3 (1959) No.2

鑄鉄の硫黄蒸気腐食に関する研究 (第2報)
西田恵三…221~234

低温における鋼の機械的性質について (第1報)
内藤正鄰, 他…373~376

電気製鋼 30 (1959) No.4

鉄合金およびコバルト合金の格子変態の研究(その4)
本間敏夫…319~329

炭酸ガス関口線材アーク溶接法用高張力鋼。

岡田泰治…330~335

—会社刊行誌—

神戸製鋼 9 (1959) 5

機械構造用KSG炭素鋼について (その1)

裏川康一…273~294

播磨耐火技報 No. 3 (1959)

取鍋煉瓦の品質と使用成績. 小川朝康…217~226
二, 三の調査に基く取鍋の築造と使用. 森田重明…
227~232

スリーブ煉瓦の試験報告. 星名昭治…233~239

全塩基性天井平炉の操業について. 井上俊明…240~
248

平炉用塩基性煉瓦におけるマグネシヤ配分率と海水マ
グの影響について. 高宮克弥, 他…249~253

全塩基性天井煉瓦の張合せ試験について. 熊井 浩
他…254~260

製鋼用耐火煉瓦の動向 (その1) 須賀音吉…278~284

日立評論 41 (1959) 10

各種高速度鋼の炭化物と切削耐久力について.
小柴定雄, 他…1381~1384

日立造船技報 20 (1959) 3

電気炉における酸素製鋼の応用に対する研究(第2報)
吉田 豊, 他…128~132

高張力鋼ユニオンメルト溶接における溶着金属の切欠
きじん性について. 乾 達雄…138~143

(特許記事 1315 ページより続く)

マスク鑄込法用型砂の製造法

特公・昭 34—5856 (公告・昭 34—7—4) 出願: 33—1
—11, 優先権: 1957—1—14 (独) 発明: アルフォンス・
アベル, マルチン・クラーク, 出願人: ヘミッシュ・ホ
ルーツフェルウェルツング・ゲセル, シャフト・ミット
ベシレンクテル・ハフツング

アルミ鑄造品に鑄込金属を鑄着する方法

特公・昭 34—5857 (公告・昭 34—7—4) 出願: 32—9
30, 出願発明: 渡辺謹次

銑造品の鑄巢充填材

特公・昭 34—5858 (公告・昭 34—7—4) 出願: 32—9
—12, 出願発明: 柴田秀治

除錆酸液の製造法

特公・昭 34—5860 (公告・昭 34—7—4) 出願: 32—5

—29, 出願発明: 林 浩明

液態滲炭の滲炭防止法

特公・昭 34—5861 (公告・昭 34—7—4) 出願: 32—6
—27, 出願発明: 丸島俊雄

液態滲炭による表面硬化法の局部的硬化防止法として
その局部に金属錫又は錫を多量に含む合金の被覆を施
す。

軟鋼使用による鏈の製造方法

特公・昭 34—5862 (公告・昭 34—7—4) 出願: 32—8
—9, 発明: 谷本盛登, 出願: 谷本静夫

鉄又は鋼線に連続的にアルミニウム

浸透被覆を形成する方法

特公・昭 34—5863 (公告・昭 34—7—4) 出願: 32—8
—17, 発明: 志茂哲雄, 出願人: 日本特殊金属工業株式
会社