

11. 参考文献

記入略号

I & S E - Iron and Steel Engineer
 I.C.T.R. - Iron and Coal Trade Review
 Sheet Metal Ind. - Sheet Metal Industries
 Arch. Eisenhüttenw. - Arch fur das Eisenhüt-
 tenwesen
 St. u. Ei. - Stahl und Eisen
 Blast Furn. - Blast Furnace and Steel Plant
 I & S - Iron & Steel
 Engng - Engineering
 J: I & S Inst. - Journal of the Iron and Steel
 Institute

記入法

題名

著者名 雑誌名 Vol.- No.- 年月 頁A~B.

11.1 鋼片処理関係

1. 表面欠陥を除却する新しい圧延法
Iron Age Nov. 15 1961 122-124
2. 機械化されたホットスカーフィング
J. H. Zimmerman I & SE 30-5 1953-5 108-113
3. 自動鋼片研削
I & S 33-4 1960-4 153
4. 最近の鋼塊, 半製品の表面疵取機械
H. Hüker St. u. Ei. 72-19 1954-9 1185-1195

11.2 加熱炉関係

1. 何故過剰空気により温度を下げるのか
Gustav Haumann St. u. Ei. 65-3.4 1945-1 43-56
2. 圧延用加熱炉のバーナー
M. Szczeniowski Circ. Inform. Techn. 10-9 1953 1453-1463
3. ガス雰囲気理論
A.G. Hochkiss Metal Progr. 66-5 1954-11 81-86
4. 鋼の加熱
Remy Circ. Inform. Techn. 12-2 1955 407-429
5. 炉内雰囲気調製

O.E. Cullen Steel Process Conversion 43-8

1957-8 458-471

6. 焰と加熱炉

M. W. Thring I & S 32-8-33-13 1959-8-1960-12

7. 燃料層における熱焼の理論的解釈, ガスの組成と熱の放散, 燃焼温度

R. S. Silver Fuel 32-2 1953-4 121-150

8. 燃料の利用率を高めるための炉の設計

F. E. Harris Metal Progr. 53-6 1948-6 817-822

9. 燃料の性質に適応する空気予熱器設計法

H. Karlson & W. E. Hammond Trans. Amer. Sco. Mech Engr. 75-5 1953-7 711-721

10. 輻射と炉の設計

G. J. Golliw J. Inst. Fuel 26-152 1953-9 10

11. 鋼の多带式加熱炉

Engng 182-4715 1956-7 82-83

12. 重油焚加熱炉への改造の際の経験

K. W. Dockhorn St. u. Ei. 77-14 1957-7 933-939

13. 加熱炉設計に際しての流体力学的方法

J. H. Chesters I & S 32-1 1959-1 3-9

14. 加熱炉の構造および操業方法のスラブ表面におよぼす影響

B. Von Sothen St. u. Ei. 79-11 733-736

15. 加熱炉の構造および操業方法のスラブ表面におよぼす影響

B. Von Sothen St. u. Ei. 79-11 733-736

16. 鋼片加熱炉における耐火材の節約

E. N. Hower I & S E 34-7 1947-7 35-38

17. 加熱炉用特殊炉材

I & SE 30-11 1953-11 135

18. 炉床材の諸性質

M. P. Fedock Proc. Amer. Inst. Min. Metal Engrs. 9 1951 140-146

19. 耐火物におよぼす雰囲気の影響

H. M. Hraner Amer. Ceram. Soc. Bulletin 34-6 1955 173-176

20. 鉄鋼加熱炉用耐熱炉材

I. C. T. R. 175-4660 1957-9 615-616

21. 鉄鋼工場におけるキャストブル耐火物
J. D. McCullough I & S E 30-6 1953-6 84-93
 22. 加熱炉における材料加熱状況の測定
J. W. Percy I & S E 24-7 1947-7 65-75
 23. 自動燃料制御
I & S 31-11 1958-10 507-508
 24. 加熱方法に起因する鋼材の欠陥
G. Boal I & S E 1953-3 64-67
 25. 加熱鋼片と炉内雰囲気との反応
F. E. Harris Metal Progress 47 1945-1 84-89
 26. 高温度における鉄のスケール生成機構
B. W. Dunnington, F. H. Beck, M. G. Pontona Corrosion 8-1 1952-1 12
 27. 連続加熱炉における加熱スラブ内部の温度分布
A. H. El-Wazuri I & SE 38-3 1961 130-139
- ### 11.3 圧 延 関 係
1. 金属圧延における圧延負荷, トルク, ロール表面圧力の計算
M. Cook and E. C. Larke J. Inst. Metals 1005 1945 557-578
 2. 熱間圧延時の消費エネルギーとロール圧力の計算
G. Wallquist J. I & S Inst. 1954 142-158
 3. ストリップ圧延時におけるロール力, トルクおよび張力の関係
R. Hill Proc. Inst. Mech. Eng. 163 1950 135-140
 4. 熱間圧延機のロール力とトルクの計算
R. Sims Proc. Inst. Mech. Eng. 1954 191-200
 5. 抵抗線歪計による引抜き圧延圧力圧延仕事量の測定
K. Fink & W. Luef Arch. Eisenhüttenw. 23-314 1952-6
 6. 熱間圧延における変形抵抗の算出
A. Geleji St. u. Ei. 77-14 1957-7 931-933
 7. 連続圧延における設計の基礎とロール速さの計算
Z. Wusatowski I & S 301-13 1957-11 609-618
 8. 板材圧延の理論と実際作業への入門
C. W. Starling Sheet Metal Ind. 37-401-411 1960-9-1961-7
 9. 圧延機運転およびその設計の将来の傾向
W. H. Larke Sheet Metal Ind. 36-385 1959-5 367-377
 10. 4-H 補強ロール駆動圧延機のロールにかかる力
W. Starling Sheet Metal Ind. 36-390 1959-10 667-674
 11. 金属的に物理的にバランスのとれた熱間ストリップ圧延機の原理
M. A. Leishman 44 1956-6 619-625
 12. いかに圧延表面状態および公差を改善するか
M. Thomat Circ. Inform. Techn. 14-12 1957 2441-2447
 13. 熱間圧延における上曲りと下曲り
G. E. Kennedy & F. Slamar I & S E 35-3 1958-3 71-79
 14. ホットストリップミルにおける厚さの変動の原因と対策
R. B. Sims I & S E 37-5 1960-5 69-83
 15. 圧延における寸法変化の調整
J. F. Wallance & K. Bayley, Sheet Metal Ind. 38-408 1961-4 242-246
 16. ホットストリップミルのロール温度の研究
A. M. Belansky & C. F. Peck Jr., I & S E 33-3 1956-3 62-64
 17. 優れたホットストリップを与えるための圧延機制御面での新技術
R. J. Moran, H. N. Snively I & S E 38-1 1961-1 107-116
 18. ロール破損の減少
C. F. Peck Jr., F. T. Manis, I & S E 33-3 1956-3 53-57
 19. 限界圧延荷重のため設計された新しい安全破壊装置
W. H. Barley I & S E 30-2 1953-2 99-101
 20. 最新の連続中板圧延機の構造と作業結果
H. Servering St. u. Ei. 79-4 1958-2 205-214
 21. 最近のホットストリップミルにおける粗圧延機別
J. H. Greiner I & S E 35-9 1958-9 151-159
 22. ロールネック軸受の選定と用法
K. E. Mcherray I & S E 33-9 1956-9 130-132
 23. 高性能圧延機のロールネックベアリング
P. L. Heager I & S E 30-9 1953-9 158-178
 24. 圧延機ベアリングの改善
Circ. Inform Techn. 1954-6 1176-1180
 25. ロールネック軸受の設計と取付法の最近の進歩
E. C. Denne I & S E 36-5 1959-5 117-126
 26. 油膜軸受の使用法
C. A. Bailey & A. C. Cooper I & S E 36-11 1959-11 65-84
 27. チルド鋳物ロールの高速機械加工

- Iron Age 1950-7-6 94-96
28. ホットストリップミルの仕上ロールに使用される鋳鋼作動ロール
I & S E 33-6 1956 459-463
29. 熱間ストリップ圧延機仕上スタンドに鋳鋼ロールを使用
F. H. Allison I & S E 33-6 1956-6 98-99
30. 圧延加工中のロールの表面状態
W. Hesse St. u. Ei. 77-11 1957-5 915-727
31. 鍛鋼ロールの材質と設計の問題点
A. A. Bradd I & S E 38-1 1961-1 85-94
32. チルド鋳鉄ロール
T. Kneale I & S E 33-8 1958-8 351-356
33. ロール研磨用砥石
W. Pope I & S E 33-5 1956-5 125-129
34. 鋼製ロールの耐摩耗性
Stal 1955-4 334-338
35. ロールネックの潤滑
I & S E 1955-11 104-109
36. 石油系潤滑用グリースの温度の影響
Blast Furn. 44 1956-11 1287-1290
37. 製鉄所で使用する高温用グリース
J. Simon I & S E 34-6 1957-6 93-103
38. 各種のグリースはどこに使われるべきか
W. A. Magie II, W. C. Brevant. I & S E 32-7 1955 90-94
39. 燃料や潤滑の諸問題に対する実際的解答
O. R. Burton I & S E 33-9 1956-9 135-139
40. ホットストリップミルにおける幅の測定
Metallurgia 57-344 1958-6 307-308
41. 帯鋼工業用のエッジポジションコントロール
F. J. Mrkey I & S E 34-2 1957-2 119-131
42. 圧延寸法制御について
R. B. Sims J. Inst. Metals 4-7 1958-3 289-302
43. ホットストリップミル仕上圧延機における成品寸法制御方法
R. A. Philips I & S E 35-5 1958-5 100-107
44. X線厚み計
I & S E 38-1 1961-1 248
45. 自動プログラム制御を用いたホットストリップ圧延法
A. Hegarty Sheet Metal Ind. 35-376 1958-8 623-628
46. 鋼板やストリップ圧延での連続板厚制御の原理
Hessemberg & Sims A. M. I. Mch. E. 166 1952 75-81
47. 圧延機のカードプログラム制御
R. W. Holman I & S E 35-6 1958-6 113-119
48. 電子管式制御方法と操作法
J. P. Puckett Ceram. Ind. 65-5 1955-11 85-88
49. 保 全
I & SE 37-9 1960-9 91-148
50. ホットストリップミル用電気部品の必要動力量と選定
R. E. Marrs I & S E 33-7 1956-7 111-124
51. タンデムミルの駆動特性
R. G. Beadle I & S E 32-5 1955-5 97-103
52. 近代化された電氣的制御による改善された圧延機操作
E. B. Fitzgerald, E. Pall I & S E 33-8 1956-8 95-102

11.4 捲取機関係

1. ホットストリップミルの捲取温度に影響をおよぼす要因
J. Metal 1956-9 1174
2. ランアウトテーブルと捲取機の直流運転
I & S E 1949-11 53-58
3. 一定張力のリール駆動法
Blast Furn. 1947-2 204-205

11.5 そ の 他

1. 熱間圧延鋼の性質におよぼす Si と Al の影響
R. H. Frazier J. Metal 8-10 1956-10 1269-1276
2. 低炭素鋼帯の性質におよぼす熱間圧延温度の影響
D. T. Geetge & E. L. Robinson J. Metal 8-9 1956-9 1169
3. 噴射水による熱間鋼ストリップの冷却
A. Sigalla J. I & S Inst. 186-1 1957-5 90-93
4. 塑性変形をうけた低炭素鋼の圧延結晶組織におよぼす温度の影響について
N. P. Goss Trans. Amer. Soc. Metals 45 1953 333-343
5. 熱間圧延鋼板の性質におよぼす仕上温度の影響
R. H. Frazier C. H. Lorig. I & S E 33-10 1956-10 67-79

6. 熱間仕上した鋼の機械的性質の方向性
A. R. Toroiano & L. J. Klinger Weld 33-5
1954-209-217
7. 鋼の熱間加工における Cu, Sn の不純物による表面疵の発生
K. Born St. u. Ei. 73-20 1953-24 13
8. 圧延工場における水圧式デスクーリング装置の構造と機能
W. Berns St. u. Ei. 77-9 1957-5 567-576
9. 冶金学的にみた熱間圧延ロッドにおけるスケールの調節
E. L. Knapp Wire & W. Prod. 31-8 1956-8
873-877
10. 熱間圧延時の脱スケール法
G. Nyberg Jernkont Ann. 141-1 1957-1 37-59
11. 圧延機における排水の処理
R. W. Simpson & W. Garlow Steel 33-16
1953-10 90-92
12. コイルコンベヤ装置設計の進歩
I & S E 27-3 1950-3 99-103
13. 新しいコイルつかみ機
British Steel Maker 1954-6 212-213
14. 鋼の腐食と保護被膜の寿命におよぼす熱間圧延被膜の影響
F. Eisenstecken Arch. Eishüttenw. 27-3
1956-3 179-185
15. 非破壊試験による表面欠陥の測定
W. A. Black Blast. Furn. 48-5 1960-5 459-466
16. 摩擦と温度の関係について
I. Sinner, H. O. McMahon & R. J. Bower J.
Appl Phys 22-2 1951-2 177-184
17. 騒音—物理的問題および人間工学的問題として
R. D. Lemmerman I & S E 35-10 1958-10
116-123

後 記

本報告書の提出のありました昭和38年4月以後におきまして、共同研究会鋼材部会は組織の再編成をおこない、昭和38年8月より鋼材部会は解散、新たに下記のごとく鋼板部会、条鋼部会、鋼管部会に分かれ研究活動を行なうこととなりました。

したがいまして本報告書を提出いたしました帯鋼分科会は鋼板部会ストリップ分科会に吸収されました。
(日本鉄鋼協会事務局)

鋼 板 部 会 — { 分 塊 分 科 会
厚 板 分 科 会
— ス ト リ ッ プ 分 科 会

条 鋼 部 会 — { 大 形 分 科 会
中 小 形 分 科 会
— 線 材 部 会

鋼 管 部 会 — { 継 目 無 管 分 科 会
— 溶 接 管 分 科 会