

高周波誘導加熱装置

特公・昭42-16853 (公告・昭42-9-8) 特願: 昭38-65116, 出願: 昭38-12-5, 優先権: 1962-12-26 (アメリカ) 発明: リチャード・ダブリュー・ウオカス, 出願: インターナショナル・ハーペスター・カンパニー

高炉廃ガスによる鉄鉱石の予備的部分還元法

特公・昭42-16860 (公告・昭42-9-8) 特願: 昭35-31165, 出願: 昭35-7-15, 発明: 多田嘉之助, 杉浦卓 出願: 矢作製鉄(株)

Cr-Mo-V 系低合金耐熱鋼

特公・昭42-16867 (公告・昭42-9-8) 特願: 昭39-14368, 出願: 昭39-3-16, 発明: 佐々木良一, 黒沢瑞昭, 出願: (株)日立製作所

高靱性溶接熱影響部を得る溶接性高張力鋼

特公・昭42-16868 (公告・昭42-9-8) 特願: 昭39-34574, 出願: 昭39-6-18, 発明: 伊藤悌二, 佐藤誠, 中杉甫, 梅田昭雄, 出願: 八幡製鉄(株)

耐食性クロメート処理方法

特公・昭42-17408 (公告・昭42-9-13) 特願: 昭38-14210, 出願: 昭38-3-30, 発明: 向江脇公雄, 沢村稔 出願: 八幡鋼管(株)

冷間圧延鋼板の防錆処理法

特公・昭42-17415 (公告・昭42-9-13) 特願: 昭39-16335, 出願: 昭39-3-25, 発明: 田野勇, 出願: 富士製鉄(株)

らせん鋼管の製造装置

特公・昭42-17418 (公告・昭42-9-13) 特願: 昭38-42543 (出願: 昭38-8-12, 発明: 三木勇, 光吉元昭, 石田喬重, 出願: 久保田鉄工(株))

低合金鋼のエレクトロスラグ溶接用鋼線

特公・昭42-17419 (公告・昭42-9-13) 特願: 昭38-36360, 出願: 昭38-7-8, 発明: 有川正康, 市原泉, 渡辺俊彦, 出願: (株)神戸製鋼所

金属層の接合方法

特公・昭42-17427 (公告・昭42-9-13) 特願: 昭36-1777, 出願: 昭36-1-25, 優先権: 1960-2-4 (アメリカ) 6793, 1960-10-26 (アメリカ) 65194, 発明: ジョージ・ロバート・カウアン, ジョン・ジョセフ・ダグラス, アーノルド・ハロルド・ホルツマン, 出願: イー・アイ・デユボン・デ・ニモアス・アンド・カンパニー

ストリップ圧延方法および装置

特公・昭42-17429 (公告・昭42-9-13) 特願: 昭40-63235, 出願: 昭40-10-15, 発明: 馬場武明, 出願: 住友軽金属工業(株)

薄板の歪とり方法

特公・昭42-17432 (公告・昭42-9-13) 特願: 昭40-20127, 出願: 昭40-4-5, 発明: 浜名恒美, 出願: 三菱重工業(株)

ローラー矯正機による矯正方法およびローラー矯正機

特公・昭42-17433 (公告・昭42-9-13) 特願: 昭41-5658, 出願: 昭41-2-2, 優先権: 1965-2-3 (アメリカ) 430120, 発明: クリスチャン・レーシュ, 出願: モスト・マシナリイ・コーポレーション

鉄骨構造部材の連続ロール成形方法

特公・昭42-17438 (公告・昭42-9-13) 特願: 昭40-

8869, 出願: 昭40-2-18, 発明: 平松雪郎, 出水賢蔵, 出願: 八幡エコンスチール(株)

金属膜被覆法

特公・昭42-18043 (公告・昭42-9-19) 特願: 昭39-33835, 出願: 昭39-6-15, 発明: 玉置武, 三浦敏, 出願: 久保田鉄工(株)

アルミニウムを電気鍍金する方法

特公・昭42-18044 (公告・昭42-9-19) 特願: 昭39-63827, 出願: 昭39-11-13, 発明: 宮田聡, 大久保秀世, 富田知旨, 永国雅彦, 鈴木明夫, 出願: 日本鋼管(株)

クロムメッキ層の処理方法

特公・昭42-18047 (公告・昭42-9-19) 特願: 昭39-21921, 出願: 昭39-3-5, 発明: 三木敏雄, 大谷佛三 藤江和憲, 出願: 川崎航空機工業(株)

高耐熱性を有する電気絶縁性被膜をけい素鋼板表面に生成せしむる方法

特公・昭42-18052 (公告・昭42-9-19) 特願: 昭39-70757, 出願: 昭39-12-17, 発明: 矢野勝美, 草薙春之助, 出願: 東邦化学工業(株)

金属表面の電解クロム酸処理の改良法

特公・昭42-18053 (公告・昭42-9-19) 特願: 昭39-22651, 出願: 昭39-4-23, 発明: 大山太郎, 乾恒夫, 出願: 東洋鋼板(株)

薄鋼板コイルおよび積層鋼板の処理方法

特公・昭42-18060 (公告・昭42-9-19) 特願: 昭39-61561, 出願: 昭39-10-30, 発明: 内田弘, 谷口易之, 出願: 富士製鉄(株)

鋼の耐食性ニッケル被覆の製造法

特公・昭42-18070 (公告・昭42-9-19) 特願: 昭39-32714, 出願: 昭39-6-10, 優先権: 1963-6-10 (イギリス) 23045/63, 1963-7-19 (イギリス) 28724/63, 発明: フランク・グレンヴィル・ヘイネス, ジョージ・ノーマン・フリント, トーマス・プライアン・アシュクロフト, 出願: インターナショナル・ニッケル・リミテッド

鋼板の円筒体成形機における鋼板支持装置

特公・昭42-18075 (公告・昭42-9-19) 特願: 昭40-584, 出願: 昭40-1-8, 発明: 吉中徹郎, 出願: 東芝精機(株)

改良鋼板

特公・昭42-18076 (公告・昭42-9-19) 特願: 昭39-14870, 出願: 昭39-3-18, 優先権: 1963-3-19 (オーストリア) A2166/63, 発明: アルフレッド・ウェツゲル バウアー, 出願: フェルアイニヒテ・エーステルライヒ ッシェ・アイゼン・ウント・シュタルウエルケ・アク チェンゲゼルシャフト

単軸遊星圧延機

特公・昭42-18226 (公告・昭42-9-20) 特願: 昭40-33237, 出願: 昭40-6-5, 発明: 大久保博之, 出願: 石川島播磨重工業(株)

熱濾と加工機の総合制御装置

特公・昭42-18227 (公告・昭42-9-20) 特願: 昭40-38100, 出願: 昭40-6-26, 発明: 北之園英博, 大成幹彦, 荒川淳三, 高野博行, 村木正和, 出願: (株)日立製作所 (以下 講演大会記事 1550 ページへつづく)

講演大会記事

第74回講演大会

第74回講演大会は10月1日(日)より3日(火)までの3日間北海道大学において開催され、ついで10月4日(水)、5日(木)見学会が行なわれた。

北海道における開催は昭和35年以来7年ぶり、会期中は非常な好天気恵まれ、会場では特別講演会、討論会の行事が研究発表プログラムの中に織込まれ、盛会のうちに滞りなく終了した。

開会式

開会式は田畑新太郎専務理事司会のもと10月1日(日)9時20分から教養部大講堂において行なわれた。

初めに竹内秀夫大会実行委員長(北海道支部長)の歓迎の挨拶があつた。ついで佐野幸吉会長から次のような挨拶があつた。「第74回講演大会が竹内大会実行委員長はじめ関係各位のご尽力で7年ぶりに北海道地区で開催される運びとなつた。一方わが国鉄鋼業が資本ならびに貿易の自由化などによる、ますます苛酷化する世界情勢の中で、一段の発展をなし遂げるには、独自の技術、すなわち新技術の開発にかかつている。今回の大会では講演数も今までにない344件を数えた。これは会員諸君の平素の撻まざる努力と研さんの成果にほかならない。今後とも尚一層の努力が払われ、わが国鉄鋼業がますます発展することを切望する。」



開会式における佐野会長挨拶

講演大会

講演大会は製鉄(第1,第2会場)、製鋼(第2,第3,第4会場)、加工、性質、分析(第4,第5,第6,第7,第8会場)の8会場に分かれ講演発表が行なわれた。講演発表は344件におよび今回から従来とかわりオフセット概要集による講演(講演15分・質疑5分)のみで行なわれ、座長諸氏の適格な司会のもとに各会場とも活況を呈した。

また下記テーマについて討論会が開かれ、各会場で活発な討論がくりひろげられた。

1) 高炉におけるカーボン煉瓦の効果について

- | | |
|----------------------|-----------|
| | 座長 館 充君 |
| 2) 非鎮静鋼塊の凝固と鋼塊性状について | 座長 荒木 透君 |
| 3) 耐候性鋼のさびとその防食効果 | 座長 岡本 剛君 |
| 4) 鉄鋼生産技術へのR Iの利用 | 座長 加藤 正夫君 |
| 5) 鉄鋼の格子欠陥 | 座長 幸田 成康君 |

特別講演会

10月1日(日)9時30分より開会式に引き続き大講堂において田畑専務理事より講師の経歴ならびに業績の紹介が行なわれ講演がなされた。

今回は、鉄鋼の需用が伸びるに伴い問題となる「鉄鋼の腐食」についてと、第1期の調査が終わつて注目を集めている本州と北海道を結ぶ「青函トンネル」について講演および映画が行なわれた。会場は300名を越える聴講者で非常な盛況であつた。

講演

製産環境と鉄鋼腐食 北海道大学教授 岡本 剛君
青函トンネルの調査について

日本鉄道建設公団海峡線調査部長 粕谷逸男君
映画「青函トンネル」第1部



特別講演会

レディスプログラム

大会に参加した会員夫人のため10月2日(月)観光をかね見学会が行なわれた。参加者29名は北大教養部前9時30分出発、羊の放牧で有名な月寒羊ヶ丘にはじまり、ミンク飼育場、苫小牧パイロットファーム、千歳フ化場(鮭のフ化、養殖)、サッポロビール見学の後札幌駅前で名残を惜しみつつ散会した。

懇親会

10月1日(日)18時より日本金属学会と合同で札幌グランドホテルにおいて行なわれた。今回は若い会員の参加が多く、また会員夫人の出席も年々増し30人を越し、広い会場も300人を越える盛況であつた。

懇親会は館野万吉副実行委員長司会のもと、竹内実行委員長挨拶に始まり、小林、佐野両会会長、北海道大学学長代理阿部工学部長、湯川、的場両氏の順に挨拶があり、萩原蔵北海道大学教授の音頭で一同杯を挙げ再会の隆昌を祝した後宴に移った。

今までにない参加者数で宴は盛り上がり、杯を交わし互に親交を深めた。午後8時丹羽副実行委員長閉会の挨拶の後和気あいあいの裡に散会した。



札幌グランドホテルにおける懇親会

見学会

第74回講演大会の最後の行事である見学会は、好天気に恵まれ、10月4日(水)、10月5日(木)の両日金属学会と合同で行なわれた。

見学会は4班に別れて、10月4日は札幌地区、10月5日は室蘭地区で行なわれ、400人の参加者があつた。各見学班は下記のとおりである。

- 第2班 工業技術院北海道工業開発試験所
支笏湖、苫小牧工業港、白老、登別温泉
- 第3班 日本鉱業豊羽鉱山選鉱所、中山峠、昭和新山
硫黄鉱山、オロフレ峠、登別温泉
- 第4班 (株)日本製鋼所室蘭製作所
富士製鉄(株)室蘭製鉄所
- 第5班 富士製鉄(株)室蘭製鉄所
(株)日本製鋼所室蘭製作所

見 学 記

第2班

秋晴れに恵まれ、一行60名は楡の学園を8時40分出発し、整然とならぶ札幌の街を国道36号線に沿って南下し、第1の目的地、工技院北海道工業開発試験所に向かった。事務長および企画課長より、所の機構および業務内容について説明を受け見学に入った。道内での切実な問題のみを取上げ、取組んでいられる様子が、新鋭の設備の完備されていることなどからよくわかった。たとえば公害対策の問題としての煤煙の問題、工業用廃水の問題にしても基礎的な研究から工業化のための中間プラントまで一貫して上手に研究がなされていた。金属関係の設備の主なものとしては、熱疲労試験機、200t、50t万能試験機、インストロン型万能試験機、電頭、X線マイクロアナライザー、自記式比熱示差熱分析装置、電子計算機、メスパワー効果測定装置、バリオンNMR、ポーラログラフ、X線および蛍光X線分析装置、赤外線

分光光度計、ガスクロなどがあつた。

10時40分ふたたび36号線で第2の目的地支笏湖に向かった。ちとせ川の清流を左に山々の美しい紅葉に酔っているうち支笏湖に到着、チップ鍋とビールで昼食後、天下の景観をめいめい味わって13時第3の目的地苫小牧工業港に向かった。ここでは砂を掘って港を作ったとのこと、もう少し築港の様子が見られたらという気持を抱きつつ、車で一巡し第4の目的地白老のアイヌを訪ねた。アイヌの踊りと資料館を見たが、アイヌの老人たちの踊りを見ていると、何だか滅びゆく民族の悲哀を感じさせられたのは筆者のみではなかつたろう。資料館では狩猟に使った道具など木、竹をうまく利用しているのに感心した。ふたたび紅葉の美しいドライブウェイを登別の地獄谷へと向かった。全員無事到着、楽しかった見学を終了した。終わりに当日何かとお世話いただいた諸氏に深く感謝いたします。(石黒隆義)

第3班

全国的な悪天候にもかかわらず、幸い北海道は好天に恵まれ、第3班見学班一行42名は定刻8時30分に北大教養部前を道南バスで出発した。途中札幌市内を見物し、豊平川および石切山などを経て札幌から約14kmの日本鉱業(株)豊羽鉱業所に9時30分頃到着する。

日本鉱業(株)豊羽鉱業所

ただちに所長より会社の沿革などを聞く。同鉱業所の創業は明治38年3月であるが、途中大正11年(欧州大戦後の不況のため)と昭和19年(豪雨のため白井川河床が陥没浸水のため)に操業を中止したことがあるとのことである。しかし現在では月産35,000トンの総合能力を有している。当、石山選鉱場は本山より運搬された粗鉱を銀、鉛、亜鉛、硫化鉄、その他に選鉱している。また精鉱処理後の精鉱のうち、鉛精鉱は小樽より佐賀製錬所へ、亜鉛精鉱は三日市製錬所(富山県)へ、また硫化精鉱は東洋高圧砂川工場にそれぞれ売鉱されている。なお当所職制は所長、副所長以下5課に別れ、在籍員75名で操業しているとのことである。

引続いて選鉱課長より選鉱概要を聞く。豊羽鉱山は第3期層の鉱脈型であり、まず本山よりトラックで搬送された原鉱をドラム・ウォッシュャにより洗滌する。塊鉱は手選、細鉱などを行ない、廃石を除く、また浮選方式は亜鉛鉱および硫化鉄鉱の優先浮選で行なう。この浮遊選鉱とは、一般に石英質のものは“ぬれ”やすく、金属質のものは“ぬれ”にくくこの性質を利用したもので、粉碎した鉱物の粒子と水との混合物に特殊の薬品と起泡油を適量加え、かく押し気泡を発生させる。この気泡に特定の鉱物を付着浮揚させ分離回収する。

説明後係員の誘導で作業場内を一巡する。騒音と悪臭に充満している作業所内には作業員は思つたより少なく一部を除いてはほとんどが自動化している。最後に分析室で精鉱処理されたものの含有成分の分析状況などを見学し、10時40分頃つぎの見学地中山峠に向かった。

中山峠・洞爺湖・昭和新山・オロフレ峠・登別温泉地獄谷

眺望豊かな中山峠で昼食をとり、さらに車は美しい緑と紅葉にまつまれた洞爺湖畔へと進む。車窓より同湖畔を眺め、澄み切った湖水とそこに浮ぶ中之島はまさに絶

景である。つぎに車は温泉街を經由して昭和新山に着く。ここで下車して、いまなお噴煙を噴上げて活動を続ける標高 406m の新山（昭和 18 年誕生）に登った。ここより車は硫黄鉱山を目の前に山肌を眺め、オロフレ峠で下車した。雄大な北海道の山々と原始林、遠く太平洋などを眺望して最後の目的地登別温泉地獄谷に着いた。約 7 時間におよぶバス見学を終えた一行は心良い疲労感にひたりながら、それぞれの宿に散った。（目崎勝太郎）

第 4 班

(株)日本製鋼所室蘭製作所

アイヌ語のモルエラン(ゆるやかな坂道)から名付けられた室蘭市の東室蘭駅に集合した見学者約 70 名は、2 台のバスに乗り 10 時頃室蘭製作所に到着、事務所会議室にて説明を伺った後、圧力容器 (600 t の反応筒) の製作映画を拝見した。

室蘭製作所は(株)日本製鋼所の主力工場であつて、明治 40 年 11 月に設立された。主要設備は酸性平炉 1 基、塩基性平炉 2 基、電気炉 4 基、反射炉 2 基、堅型水圧鍛錬機 3 基、各種ハンマー 7 基、圧延機 2 基、その他製品仕上げ用各種大型工作機械、200 t 真空造塊装置、15MeV ベータートロンなどがある。また天然の良港に面しているため輸送設備として 600 t クレーンをもつ延長 240m の専用埠頭があり、10,000 t 級の大型船舶を撃留することができる。

当製作所自慢の圧力容器は重量 600 t 長さ 28m の大きさのものが製造されたこともあり、アンモニア、尿素、メタノールなどの合成用の反応筒に使用される。圧力容器の製造は映画により説明されたが、スプリングローラーで焼入れた 2 H スーパー鋼板をベンディングローラーで曲げ、重ね合わせの工程により作られる。また反応筒の先端はカガミ板の成形、開先加工、6 枚溶接などの作業をへて作られる。製品は β トロン、X-ray による検査が行なわれ部品の取付けによつて完成される。

見学はこれらの設備について第 2 製鋼工場、1 万 t プレス、鑄鋼工場、厚板工場、第 2 機械工場、の順路で見学を行なつた。1 万 t プレスは昭和 15 年に設置された世界第 2 の大きさのもので、4000 t、6000 t、10,000 t の 3 とおりに操作することができる。見学時には 200 t クレーン 2 台を使用しロール素材の鍛圧を行なつていた。

なお当製作所の主要製品は、ディーゼル機関部品、火力発電機用部品、各種ロール、鋼板、化学・製紙機械などである。

日本製鋼所見学終了後、バスに乗り測量山に向かつた。
(金井良昭)

第 5 班

富士製鉄(株)室蘭製鉄所

東室蘭駅に集合 9 時 40 分、工場着 10 時。朝方非常に冷え込んだがこの頃になるとやはり背広だと多少暑さを感じず。見事に晴れ渡つた秋空が目にしみるようだ。

約 20 分山内生産管理部長から工場概況の説明を受け、見学时安全に十分御注意下さいとの暖かい忠告をたまわりバスで見学に向かう。工場の真中を通る広い道を境に一方が製鉄地区、一方が製鋼以降に分れているが製鉄地区はかなり広々としている。製鉄所の敷地は約 340 万 m²、

ここにコークス炉 4 炉団、焼結機 4 基、高炉 4 基、転炉 5 基、CC 1 基、分塊工場 2、さらに熱延、冷延、条鋼、線材その他の工場が配置されている。

高炉 4 基のうち 2 基は高圧操業を行なつており出銹量は計約 9000 t/日。ごく一部鑄物銹も作っている。

製鋼部門では 6 基の平炉 (200 t) を本年 9 月に全部止め、50 t 転炉 2 基にリプレース。ここで約 7 万 t/月生産するがうち約 1 万 t は CC にまわしている。CC は今年 5 月に稼動、現在主として条鋼用 SC 材を作っている。鋼片寸法は 150 ϕ ~ 380 ϕ 、900 幅のスラブも生産している。このほか別に 100 t 転炉 3 基があり、主に熱延用スラブを作っている。生産量は 23 万 t/月。

分塊工場はピレットミルとスラビングミルの 2 つがある。スラビングミルの生産量は約 20 万 t/月。ミルは日立ブローノックスのハイリフトであるが将来これをユニバーサルタイプにし、さらにホットスカーパー、スラブクーラーを設置することを検討中とのことである。

熱延工場は 56" のセミコンで仕上げスタンド 6 基を有し約 15 万 t/月の生産を行なっている。冷延はリバースミル 1 基でスキンパス兼用。亜鉛鉄板用とミガキ鋼板で計約 1 万 t/月である。

見学は高炉、分塊、熱延を見、あとは車中よりコークス、港灣などを見学した。岸壁は延べ約 3 km、最深 14 m で最近 10 万 t の船が接岸している。

この製鉄所はもともと半成品供給工場としてスタートしたもので銹鋼部門が製品部門に較べて大きく最近このバランスの調整に苦心されているように見受けられた。設備の合理化はもとより新技術の開発にも意欲的であり、大型コークス炉の採用(建設中)、高炉の超高圧操業(昭和 43 年)など恵まれた立地条件のもとに今後一層の発展が期待される。

見学終了後心づくしの昼食をいただき 12 時 30 分工場をあとにした。
(水野富行)

婦人見学記

学会のレディスプログラムに富山で参加以来今年で 4 度目。期待一ぱい札幌へ出かけた。晩のパーティーでは懐しいお顔に 1 年ぶりにお目にかかる。待望の婦人見学は翌 2 日、大型バスに 33 人のレディースとお世話下さる日本製鋼の竹中氏、北大生近藤さんが乗りこみ、北大教養学部前を出発、快晴の室蘭街道を一路月寒牧場へ向かう。4 日前からご滞在の足立夫人から、焼とうもろこし鮭料理を召し上がったお話を伺い唾のみこむ。

牧場には 397 頭の羊がいるそうだが、私達を迎えたのは 20 頭のチャコルグレイ氏。北大寮歌「羊群声なく牧舎に帰り恵庭の頂黄昏こめぬ。」の作者もこの緑の丘に立つたことだろう。記念撮影の後ミンク飼育場へ。途中アイスクリームの差入れあり。濃厚で美味。南京玉のごとき黒目。嫺やかな体つきのミンクの 5 カ月児。サファイア、ローヤル、ダールなど 43 種 1 万頭近くいて、これが来月皮になつて出荷されるときは 1 匹 1 万円位、それが店では 1 万 8 千円から 6 万もするとかで「生きているのを抱つこしての方がいいのに。」と荒木様。ここで札幌へ帰られる村田様と別れを惜しむ。15 分程の苫小牧ファームでパーベキューをご馳走になる。南斜面ニレの樹間に赤煉瓦の炉が点在し、4、5 人ずつ落葉を踏んで炉を

困む。ムード満点。2枚の鉄板で、若鶏と野菜類と別々に焼くのがコツと教わり、名々ジュージュやる。時間がないそうで早く早くと足立様にせきたてられ、猫舌のメモ子目を白黒。

白樺，アカシア，えぞ松の間を走りぬけ支笏湖へ。本日天気晴朗なれど風強く支笏湖の波音高し。湖畔で一見メノウ風小石2コと鴉の羽拾う。やはり黒かつた。

4時迄に札幌に着かねばとバスはポプラ並木の国道を制限速度一ぱい。途中マイクが廻りわ自己紹介が始まる。「何も趣味はアリマセン。」「無芸少食で…」と能ある鷹夫人の中でご新婚の田畑夫人「ピアノを武蔵野音大で教えております。」との声に一同ふり向く。お二方のご幸福を心より祈ります。金婚式の帰り札幌にきました、と大阪の堺様。俳句が趣味です、と堀川様、無線の資格

をとられた荒木様。何と素晴らしい。自動車がエンコしたらあちこち心当たりを押して、こすつて駄目なら電話かける、キカイオンチのメモ子は大敬服。田中マサコちやんのお歌に拍手喝采。江差節、ともだち、を歌つた男性群。まだ一ぱいあつたが、次第に迫る台風の目(マイク)にドギマギして後すべては忘却の彼方へ。すみません。

サッポロビールの第2工場は駆足見学。機械化が進み人間はビールのおつまみのごとし。後赤煉瓦のロンドン塔もかくやの資料館でビールをご馳走になり、仁王様の舌抜きのごとき大栓抜きをお土産にいただき、楽しかつた見学は終わり。夕闇迫る庭で解散した。さようならまた来年お目にかかりましょう。お世話下さつた皆様、ほんとうにありがとうございました。(森棟和子)

(特許記事 1546 ページよりつづく)

異種金属被覆線の製造方法

特公・昭42-18233 (公告・昭42-9-20) 特願：昭40-23713, 出願：昭40-4-23, 発明：笠原敏夫, 沢口哲夫, 星恒雄, 出願：昭和電線電纜(株)

継目無し管の製造方法および装置

特公・昭42-18234 (公告・昭42-9-20) 特願：昭40-64406, 出願：昭40-10-21, 優先権：1964-10-21 (ルクセンブルグ)47183, 発明：アルバート・ヘンリー・カルメス, 出願：チューブ・ミル・ホールディング・ソシエテ・アノニム

傾斜圧延機のデスケラー

特公・昭42-18235 (公告・昭42-9-20) 特願：昭40-

13880, 出願：昭40-3-9, 発明：松木則夫, 出願：住友金属工業(株)

金属体の清浄法特にスケール除去法

特公・昭42-18721 (公告・昭42-9-25) 特願：昭39-10673, 出願：昭39-2-28, 優先権：1963-2-28(ドイツ) sch 32851, 発明：アルベルト・リヒテ, 出願：シュレーマン, アクチェンゲゼルシャフト,

条片彎曲装置

特公・昭42-18749 (公告・昭42-9-25) 特願：昭40-65695, 出願：昭40-10-26, 優先権：1964-10-27(イギリス) 43852/64, 発明：ジュレミア・ワグナー・オブライエン, 出願：ユナイテッド・エンジニアリング・アンド・ファンドリー・カンパニー

正 誤 表

鉄と鋼 53(1967)12, p. 1425~1441 「技術資料」凝固と偏析の理論 丹羽貴知蔵

ページ	欄	行	式	誤	正
1427	右	下4		最く	書く
1435	左	下11	3-40	$\int_0^{h_s} \frac{e^{-A/h_s}}{(B+e^{-A/h_s})(H-dh_s)}$	$\int_0^{h_s} \frac{e^{-A/h_s}}{(B+e^{-A/h_s})(H-h_s)} dh_s$
〃	〃	下1	3-41	$\dots \frac{e^{-2y_1}}{y_1(1-Hy_1/A)} dy_1$	$\dots \frac{e^{-2y_1}}{y_1(1-Hy_1/A)} dy_1$
〃	右	下13		$Y_n = nA(1-h_s/1/H)$	$Y_n = nA(1/h_s - 1/H)$
1436	右	下6		増力	増加
1437	左	下4		したがって計算	したがった計算
〃	左	下11	3-53	組みがわかりにくくなっておりますので下記のとおり訂正いたします。 $C_x^s = -\frac{K_{x0}^*}{4a_2} + \frac{1}{4K_{x0}^*a_2} \left\{ K_{x0}^* + \frac{2K_{x0}^*a_2(1-K_{x0}^*)}{(K_{x0}^*-1)} (1-g)(K_{x0}^*-1) \right\}^2$	$\frac{1}{a_2 K_{x0}^* (1-g)} - y$