

- 鍛造の目的
- 鍛造用鋼材
- 鍛造設備並びに工具
- 自由鍛造
- 型鍛造
- 円形状鍛圧品の製造工程
- 特殊鍛造
- 13. 鑄造品の製造
  - 方案・模型・鑄型
  - 造型設備・砂処理設備
  - 鑄造工場レイアウト
  - 鑄鋼品
  - 鑄 鉄
  - 圧延用ロールの製造
  - インゴットケースの製造
  - 特殊鑄造法
- 14. 2次加工品の製造
  - ロール成形
  - プレス加工
  - 冷間鍛造
  - 溶接および溶断
  - 粉末冶金法

第4分冊 処理・品質 (6月刊行)

- Ⅶ. 処 理
- 15. 熱処理
  - 鋼の組織と熱処理
  - 焼なまし・焼ならし
  - 焼入れ・焼もどし
  - 雰囲気熱処理
  - 熱処理設備
- 16. 表面処理
  - 防食と防錆
  - 表面清浄
  - 亜鉛メッキ鋼材
  - ぶりきおよびティン・フリー・スチール
  - プラスチック被覆
  - 化成処理
  - その他の被覆
- Ⅴ. 品 質
- 17. 鉄鋼の品質
  - 主要元素と不純物の影響
  - 結晶粒度の影響
  - 介在物・偏析の影響
  - 非破壊検査により検出される欠

陥の影響

- 18. 鋼材とその特質
  - 形 鋼
  - 棒 鋼
  - 鋼 線
  - 厚 板
  - 薄板および鋼帯
  - 鋼 管
- 19. 品質と鉄鋼材料
  - 鉄鋼材料の選択
  - 強さを主とした鉄鋼材料
  - 溶接性を主とした鉄鋼材料
  - じん性を主とした鉄鋼材料
  - 焼入性を主とした鉄鋼材料
  - 耐疲労性を主とした鉄鋼材料
  - 耐摩耗性を主とした鉄鋼材料
  - 耐熱性を主とした鉄鋼材料
  - 切削能を主とした鉄鋼材料
  - 被削性を主とした鉄鋼材料
  - 成形性を主とした鉄鋼材料
  - 電磁特性を主とした鉄鋼材料
  - 耐候性食性を主とした鉄鋼材料

.....切.....取.....り.....線.....

「鉄鋼製造法」 申 込 書

昭和 年 月 日

氏 名				会 非	会 員
勤 務 先				Tel ( )	
送 本 先				郵便 番号.....	
送 金 額	第一分冊	会員特価 5100円 定 価 6000円	× 冊	計	円
	第二分冊	会員特価 3800円 定 価 4500円	× 冊	計	円
	第三分冊	会員特価 4200円 定 価 5000円	× 冊	計	円
	第四分冊	会員特価 3800円 定 価 4500円	× 冊	計	円
請 求 書	要・否	請求書のあて名			

\* 会員特価は一般書店では取扱いをいたしませんので必ず本会へお申込み下さい。  
この申込書は現金書留にて送金のさい同封して下さい。