

鉄鋼便覧全 6 巻の構成および主要内容

- 第 I 巻 基礎**.....既刊
基礎理論/製鉄基礎/製鋼基礎/凝固現象/塑性基礎/金属の結晶と構造の物理的性質/金属組織/力学的性質/化学的性質/計装/制御および自動化/計測法/コンピュータ/保全
- 第 II 巻 製鉄・製鋼**.....既刊
原料/焼結/ペレット/コークス/高炉/特殊製鉄/フェロアロイ/転炉製鋼法/平炉製鋼法/電気炉製鋼法/造塊法/連続鑄造法/特殊精錬法/製鋼用耐火物
- 第 III 巻(1) 圧延基礎・鋼板**.....既刊
熱技術/スケール/圧延および矯正理論/圧延潤滑/分塊圧延/厚板の製造/熱間圧延/冷間圧延
- 第 III 巻(2) 条鋼・鋼管・圧延共通設備**.....既刊
形鋼/棒鋼・線材/継目無鋼管/溶接鋼管/冷間加工/精整/試験・検査/加熱炉設備/機械設備/電気設備/補助設備
- 第 IV 巻 鉄鋼材料・試験・分析**.....続刊
鉄鋼材料概論/鉄鋼材料各論/分析試験/腐食試験/物理冶金試験/材質試験/非破壊試験/材料試験/溶接性試験
- 第 V 巻 鑄造・鍛造・粉末冶金**.....続刊
鑄造品の生産統計/鍛造品の特徵と設計/造型材料と造型法/鑄物工場の設備とレイアウト/鑄鉄鑄物の製造法と材質/鋼鑄物の製造法と材質/製鉄用鑄物/特殊鑄造法とその製品/鋼の鍛造概論/鍛造機械/自由鍛造/型鍛造/特殊鍛造法/粉末冶金の総説と基礎理論/原料粉/粉末の調整/圧縮成形/焼結/後処理/特殊製造法/焼結材料/部品の形状・寸法・精度/部品の製造例
- 第 VI 巻 二次加工・表面処理・溶接**.....続刊
引拔加工/冷温間鍛造/転造/ワイヤフォーミング/チューブフォーミング/プレス加工/製缶/ロール成形およびスピニング/表面処理/表面処理鋼板(ミルコーティング)/鋼材の表面処理/熱処理作業/熱処理設備/表面硬化/溶接法/熱切断/各種材料の溶接/溶接継手の設計・施工/溶接の試験・検査および管理

「鉄と鋼」特集号原稿募集案内

テーマ：高強度薄鋼板

原稿締切日：昭和 56 年 10 月 15 日 (木)

最近自動車の燃費低減などをはじめとする社会的要請を背景に成形用薄鋼板の高強度化への関心が高まり、その適用例もしだいに増えつつあります。このような動向を反映して、本協会の春秋の講演大会の状況からもうかがえるように、この分野に関する研究と開発には基礎・応用の両面にわたり著しい進歩がみられるように思います。そこで、今回は高強度薄鋼板の組織設計および組織因子と諸性能との関連に焦点をあて、今後この分野の一層の進歩に寄与できることを期待し、特集号を企画いたしました。この特集号には一応次のような内容を含めたいと考えておりますので、独創的な論文あるいは技術報告のご投稿をお願いいたします。

- 組織形成、組織と強度・延性など
- 製造技術と製品特性（熱延製品、冷延製品、表面処理製品など）
- 成形性、溶接性、表面処理性など
- 疲労特性、成形部材としての諸性能など

記

1. テーマ 高強度薄鋼板
2. 原稿締切日 昭和 56 年 10 月 15 日 (木)
3. 発行 鉄と鋼第 68 年第 9 号 (昭和 57 年 7 月号)
4. 原稿枚数 表、図、写真を含めて所定の原稿用紙
 - 1) 論文 50 枚以内 (刷上り 10 ページ以内)
 - 2) 技術報告 35 枚以内 (刷上り 7 ページ以内)
 - 3) 原稿は本会寄稿規定に基づいて執筆下さい。
 - 4) 投稿された論文は編集委員会において審査されます。
5. 問合せ・原稿送付先

〒100 東京都千代田区大手町 1-9-4 経団連会館 3 F
(社)日本鉄鋼協会編集課特集号係 電話 03-279-6021

(注) 投稿時、原稿表紙に「高強度薄鋼板特集号」と朱書して下さい。