

冷間加工材の被削性 神 鋼 竹下 秀男
 硫化物形状制御鋼 大同特鋼 阿部山尚三
 クロム・モリブデン鋼 SCM 420H の
 熱処理と被削性 新日鉄・室蘭 大谷 三郎
 硫黄快削鋼の冷間加工度と被削性
 川鉄・水島 西村 隆

定員：80名 先着順
 参加費：会員(賛助会員及び協賛団体会員を含む)＝
 10000円 非会員＝16000円、いずれも資料2
 冊代金を含む。学生会員＝無料、資料費＝5000円
 申込締切：昭和57年10月6日(水)
 問合・申込先：精機学会(160 東京都新宿区百人町
 2-22-17, セラミックビル内
 電話＝03-362-1979)

第6回「初心者のための自動制御基礎講習会」
 ー現代制御のやさしい理論と実践的応用ー
 主催：計測自動制御学会 協賛：日本鉄鋼協会ほか
 期日：昭和57年10月25日(月)～26日(火)
 会場：日本化学会講堂
 [東京都千代田区神田駿河台 1-5
 電話(03)292-6161]
 演題・講師：制御理論入門
 東京工業大学工学部 古田 勝久君
 昭和電線電纜(株) 中村 佳則君
 申込締切：10月9日(土)定員60名
 参加費：会員20,000円 学生会員10,000円
 会員外30,000円
 申込・問合せ先：
 〒113 東京都文京区本郷 1-35-28-303
 (社)計測自動制御学会 電話(03)814-4121

「鉄と鋼」特集号原稿募集案内

テーマ：溶銑処理の発展

原稿締切日 昭和58年3月10日(木)

溶銑予備処理法は、製鋼法の主流である転炉製鋼法を補う技術として位置づけられ、一部の鋼種の溶製に適用されてきましたが、最近では、新製鋼法として、新溶銑処理法-転炉の組み合わせが開発又は実用化される傾向にあります。これらの新製鋼法では省資源、高純度鋼の製造や製鋼プロセス最適化などがねらいとされており、製鋼法における溶銑処理の比重はますます増大するものと予想されます。

新スラグ系の開発やインジェクション技術に関する基礎・応用両面における研究により、溶銑処理法は最近著しく発展しました。

以上のことから「溶銑処理の発展」と題する特集号を企画しましたので、基礎研究から実機操作に関する研究まで含めた、論文又は技術報告の御投稿をお願いします。なお、特集号には下記の内容を含めたいと考えています。

- ・脱珪, 脱硫, 脱燐反応, およびプロセス
- ・インジェクション, 攪拌, 耐火物, 成分コントロールなどの関連技術
- ・処理溶銑の活用(例, スラグミニマム吹鍊), スラグ回収を含めたトータルシステム

記

1. 原稿締切日 昭和58年3月10日(木)
2. 発行 鉄と鋼 第69年第15号(昭和58年11月号)
3. 原稿枚数 1) 論文は刷り上り8ページ以内(表, 図, 写真を含めて本会所定の原稿用紙40枚以内)
 2) 技術報告は刷り上り7ページ以内(〃35枚以内)

(注) 〇原稿は本会投稿規程に基づいて執筆下さい。
 〇投稿された論文は編集委員会において審査されます。

4. 問い合せ・原稿送付先
 〒100 東京都千代田区大手町 1-9-4 経団連会館3F (社)日本鉄鋼協会編集課 (電)03-279-6021(代)
- (注) 投稿時, 原稿表紙に「溶銑処理特集号」と朱書して下さい。

正 誤 表

「鉄と鋼」68(1982)9, pp. 1306~1312

技術報告「Si-Mn系熱延まま Dual Phase 鋼板の製造」花井 論・渡辺國男・江坂一彬

ページ	訂正箇所	誤	正
p. 1307	Table 2	$TS(\text{kg/mm}^2) = 42.7 + \dots - 0.281 \cdot CT(^{\circ}\text{C})$ $YR(\%) = 60.9 + \dots$	$TS(\text{kg/mm}^2) = 42.7 + \dots - 0.0281 \cdot CT(^{\circ}\text{C})$ $YS(\%) = 60.1 + \dots$