

象.

(5) 急冷凝固法による材料の機能化と創製.

2. その他.

第5回鉄鋼の結晶粒超微細化部会 開催日: 10月23日. 出席者: 徳永部会長, ほか 20名.

1. 研究発表.

(1) 厚鋼板の加工熱処理による結晶粒微細化とその

特性の変化.

(2) 高 Si ばね鋼の微細組織と高温延性.

(3) メカニカルアロイングによる微細組織の形成.

(4) アトライター処理による Ni 基超合金の超塑性

特性の改善.

2. その他.

訂 正

鉄と鋼, 74 (1988) 1, p. 151 「低合金鋼の高温延性におよぼす切欠形状の影響」の原稿の種類に誤りがございましたので, 次のとおり訂正させていただくと共に, 深くお詫び申し上げます.

(誤)	(正)
技術報告	論 文

訂 正

解説「気相急冷 Fe 合金の非平衡状態図と物性」(鉄と鋼, 73 (1987) 16, p. 2172) p. 2179, 左欄上から 15 行目, 本文の一部を次のとおり訂正させていただきます.

(誤)	(正)
数百 nm/s の堆積速度で作成できる ⁽⁴⁾	数 nm/s の堆積速度で作成できる ⁽⁴⁾

新刊紹介

改 訂

わが国におけるコールドストリップ設備仕様と工場レイアウト

日本鉄鋼協会共同研究会

鋼板部会コールドストリップ分科会

B5判 334頁 定価 会員 6,500円 (送料別)

非会員 8,500円 (送料別)

昭和56年に特別報告書 No. 32 「わが国におけるコールドストリップ設備仕様と工場レイアウト」を出版いたしましたが, この度その改訂版を発行いたしました.

冷延部門においては, 歩留向上, 省エネルギー, 労働生産向上など, コストダウンはもとよりのこと, 品質向上, 製造工期短縮を狙った連続化・連結化を伴った新しい設備が導入されております. 各社において建設が決定されている最新の設備までを含め編集されております.

座右の書として, 多数の方にご利用いただきますようご案内いたします.

(目次)

I. 設備仕様

1. 酸洗設備

1.1 酸洗設備

1.2 廃酸処理設備

2. 冷間圧延設備

2.1 タンデムミル

2.2 レバースミル

3. 清浄設備

4. 焼鈍設備

4.1 シングルスタックタイトコイル焼鈍炉

4.2 マルチプルスタックタイトコイル焼鈍炉

4.3 オープンコイル焼鈍炉・UAD

4.4 連続焼鈍

5. 調質圧延設備

6. 精整設備

6.1 リコイリングライン

6.2 スリッター

6.3 コイル準備機

6.4 剪断ライン

6.5 レベラー

6.6 テンションレベラー

7. ロールショップ

7.1 ロールグラインダー

7.2 ショットプラスター

7.3 放電ダル加工装置

7.4 レーザーダル加工装置

8. 休廃止設備

II. 工場レイアウト

申込方法 次のいずれの方法でご送金願います.

・現金書留 郵便振替 (東京 7-139 番)

・銀行振込 (第一勧業銀行東京中央支店 (普) No. 1167361)

問い合わせ先 〒100 東京都千代田区大手町 1-9-4 経団連会館 3F

日本鉄鋼協会庶務課 水野 電話 (03) 279-6021 (代)