

講演募集

第 124 回 (平成 4 年秋季) 講演大会講演募集

- ▶ 申込み (原稿同時提出) 締切り 平成 4 年 7 月 6 日 (月) ◀
- ▶ 会期・場所 平成 4 年 10 月 6 日 (火) ~ 8 日 (木)・富山大学五福キャンパス ◀

本会は第 124 回講演大会を平成 4 年 10 月 6 日 (火) ~ 8 日 (木) の 3 日間富山大学五福キャンパス (富山県富山市五福 3190) において開催いたします。多数の講演をご応募下さいますようご案内いたします。

● 講演申込に当たっての必要な書類 ●

- ① 講演申込書 ② 講演申込受理通知はがきと連絡用カード ③ 1992 年の会員証の写
- ④ 講演論文原稿 ⑤ 講演論文原稿のコピー 1 通 (A4 判)

■ 講演論文原稿の書き方 ■

- ① 原稿はワープロあるいはタイプ印書を原則とし、所定用紙に直接印字もしくは貼付のこと。英文でも可。(標準 本文 42 字×36 行)

英文題目  
「Study on …」  
「On …」は不可  
連報は主題、副題を  
商品名、略語は不可

② 2 次元溶鋼流れの電磁制動に関する実験と解析

(溶鋼流れの電磁制動に関する基礎的研究 1)  
Experiment and Analysis on the Electromagnetic Brake in the Two Dimensional Steel Flow (The Electromagnetic Brake of Molten Steel Flow - 1)  
新日本製鐵(株) 大分製鐵所 〇松沢圭一郎、前田勝宏、竹内栄一、和田 要、製鋼研究センター

⑤ 会社名の略記は不可

1. 緒言 直流磁界による溶鋼流れの制動は鋳型内電磁ブレーキとして利用されているものの、そのメカニズムに関しては十分に理解されていないのが現状である。本報告は溶鋼流れの電磁制動に関する研究の第 1 ステップとして、扁平な耐火物製流路内を流れる溶鋼への直流磁場印加の実験、および流れ場内の電流経路を考慮した 2 次元電磁場モデルによる基礎的検討を行なったものである。

2. 装置と方法 実験装置の概要を Fig. 1 に、実験条件を Table 1 にそれぞれ示す。溶鋼は上部容器から耐火物製の扁平流路を通過して下部容器へ流出する。流路長さ方向の中央部に流路を垂直に横切る磁界を与え溶鋼に電磁力を付与した。流量は上部容器の重量変化をロードセルにて測定し算出した。最初に磁場を印加せずに溶鋼を流出させ流路の抵抗係数を求め、次に直流磁界を与えて流動抵抗の増加を測定し、これを電磁ブレーキの効果として取り出した。

3. 結果と考察 実験結果を Fig. 2 に示す。流路内で溶鋼が充填し、一定流速で流れていると仮定した時の流路系内のエネルギーバランスは (1) 式のように表わされる。

$$\left(\frac{1}{2} + \lambda\right) \rho v^2 = (h_0 + H_1 + h_2) - \beta \sigma B^2 L \quad (1)$$

$$\text{なお、} h_0 = H_0 - Q/A_0 \quad (2), \quad h_2 = H_2 - Q/A_2 \quad (3)$$

(1)~(3) 式を微小時間  $\Delta t$  毎に解いた結果を同図中に示したが、制動効率  $\beta = 0.2 \sim 0.4$  である事がわかる。一方、系を 2 次元化した際の電磁場を支配する式は次の様に表わされる。

$$\frac{\partial^2 \phi}{\partial x^2} + \frac{\partial^2 \phi}{\partial y^2} = \left(\frac{\partial v}{\partial x} - \frac{\partial u}{\partial y}\right) B_x - u \frac{\partial B_x}{\partial y} + v \frac{\partial B_x}{\partial x} \quad (4)$$

$$\text{ここで、} E_x = -\partial \phi / \partial x \quad (5), \quad E_y = -\partial \phi / \partial y \quad (6)$$

$$\text{また、} (J_x)_y = \sigma (E_x + v B_x) \quad (7), \quad (J_y)_x = -\sigma (E_y - u B_x) \quad (8)$$

これらを所定の電氣的境界条件の下で解き電流経路、Lorentz 力を計算した。実験で使用した耐火物流路の場合のように流路壁が絶縁されている場合の結果を Fig. 3 に示すが、溶鋼中を流れる電流は大きな渦を形成し制動効率は 0.65 となる。さらに流路内の流れが一定の流速分布を持つと仮定した場合制動効率は実験結果とはほぼ一致した。

記号  $A_i$ : 流路系各部断面積,  $B$ : 磁場密度,  $E$ : 電界強度,  $F$ : Lorentz 力  
 $g$ : 重力加速度,  $H_i$ : 流路系各部高さ,  $J$ : 電流密度,  $Q$ : 溶鋼流量  
 $u$ :  $x$  (重力) 方向の流速,  $v$ :  $y$  (流路長さ) 方向の流速  
 $\beta$ : 電磁制動効率,  $\lambda$ : 流路の抵抗係数,  $\rho$ : 流体の密度  
 $\sigma$ : 流体の導電率,  $\phi$ : 電位ポテンシャル

文 献 1) J. A. Shercliff: A Textbook of Magnetohydrodynamics, Pergamon Press (1965).

Kei-ichiro Matuzawa (Oita Works, Nippon Steel Corp., Oaza-nishinosu Oita 870)

⑦ 単位・文献の記載の仕方は「鉄と鋼」投稿規程に準じる

和文題目  
「……に関する研究」は不可  
連報は主題、副題  
商品名、略号は不可

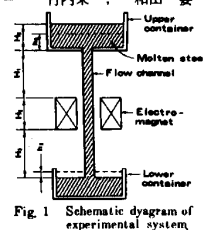


Table 1 Experimental conditions.

	Type A	Type B
Channel cross section	15 × 220 mm	
Channel length	1150 mm	
Weight of steel	198 kg	187 kg
Distribution of magnet density in the direction of the channel width	0.55 Tesla (Uniform)	0.15 to 0.55 Tesla

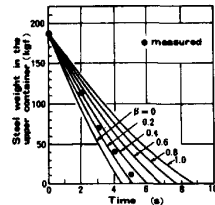


Fig. 2 Efficiency of electromagnetic brake in the experimental system (Type A).

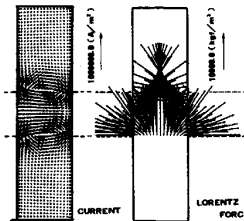


Fig. 3 Calculated current density and Lorentz force.

④ 講演者に〇印  
講演者は本会  
会員に限る

⑥ 図、表、写真の表題ならびにその中の説明はすべて英文

⑧ 宣伝、誹謗中傷に当たる表現は不可  
謝辞は省略

⑩ 原稿は返却致しません。

⑨ 連絡先、氏名、住所 (英文)

## 講演ならびに申込要領

1. 講演内容  
1) 別記 12. 「講演申込分類表」の学術・技術に直接関連あるオリジナルな発表  
2) オリジナルな研究のほか、委員会において企画した総説、解説等の講演
2. 講演時間  
1 講演につき講演 15 分 質疑応答 5 分
3. 講演申込資格  
講演者は本会会員に限ります。非会員の方で講演発表を希望される方は、所定の入会手続きを済ませたうえ、講演申込をして下さい。また共同研究者で非会員の方も入会手続きをなされるよう希望いたします。
4. 講演申込制限  
1) 講演は 1 人 3 件以内といたします。  
2) 連続講演は原則として一講演あたり 3 報までとします。ただし連報形式として申し込まれてもプログラム編成の都合により連続して講演できない場合がありますのでご了承下さい。  
3) 連報は一括して送付して下さい。
5. 申込方法  
本誌情報ネットワーク欄末に添付されております講演申込書ならびに受理通知はがきと連絡用カードに必要事項を記入の上、講演論文原稿および原稿のコピー 1 通 (A4 判) とともになるべく書留にてお申し込み下さい。 なお、講演者の 1992 年の会員証の写を所定の位置に貼り付けて下さい。
6. 講演申込書の記載について  
1) 講演申込書は (A), (B) とも楷書でご記入下さい (申込書および受理通知はがきは本誌情報ネットワーク欄末に綴り込まれております)。  
2) 講演申込分類の記載  
講演プログラム編成上の参考ならびに“材料とプロセス”への掲載分冊の参考といたしますので講演申込書 (A) の“講演申込大分類”ならびに“講演申込中分類”欄それぞれに講演内容が、「12. 講演申込分類」のいずれに該当するか、分類番号を必ずご記入下さい。  
3) 指定テーマ講演の申込  
指定テーマの講演をお申込の場合は、申込書“特記事項”欄に指定テーマ名をご記入下さい。  
4) 講演者には氏名の前に○印を、また研究者氏名には (A) は会員番号を、また (B) はフリガナを付して下さい。  
5) 講演要旨 (B) は、データ・ベース入力原稿となりますので講演内容が明確に把握できるようおまとめ下さい。
7. 申込の受理  
下記の申込は理由のいかんにかかわらず、受理はいたしませんので十分ご注意下さい。  
1) 所定の用紙以外の用紙を用いた申込  
2) 必要事項が記入されていない申込  
3) 単なる書簡またははがきによる申込ならびに電話、FAX による申込  
4) 鉛筆書き原稿、文字が読みづらいもの、印刷効果上不適当と認められるもの  
5) 締切日までに申込書と原稿が未着の場合
8. 受理後の取扱い  
1) 応募講演に対しては受理通知を送付いたします。締切後 1 週間を過ぎても通知のない場合は、お問い合わせ下さい。

- 2) 応募講演原稿は講演大会分科会において査読いたします。なおその結果修正などを講演者に依頼することがあります。
- 3) 応募講演原稿の返却はいたしません。
- 4) 講演プログラムは 7 月中旬に決定されます。“鉄と鋼” 9 月号 (9 号) に全体の講演プログラムが掲載され、9 月上旬発行の「材料とプロセス」(3 分冊) に該当の講演プログラムおよび講演論文が掲載されます。
9. 講演原稿取り下げ プログラム決定後の講演の取り下げはお断りいたします。
10. 申込締切日 平成 4 年 7 月 6 日 (月) 17 時着信まで  
申込書、講演論文原稿とそのコピー、受理通知はがきおよび会員証の写を同時提出のこと。
11. 申込・問合せ先 〒100 東京都千代田区大手町 1-9-4 経団連会館 3 階  
(社)日本鉄鋼協会 編集・業務室 講演大会係 TEL 03-3279-6021 (代)
12. 講演申込分類 (次ページより)
13. 指定テーマによる講演募集

## 指定テーマ講演募集 (加工・鋼構造部門)

## ＜鋼構造物＞

土木、建築、海洋構造物を対象にして、新しく開発された鋼材の材料特性、及び、一般鋼材や複合材料を用いた新工法、新利用技術の構造特性などに関する基礎から応用にわたる論文の講演を広く募集いたします。

なお、第 124 回講演大会では下記の依頼講演を予定しておりますので、奮ってご参加下さい。

(原稿枚数等は一般講演に準じます。)

- (1) 「鋼製落石覆工の挙動と設計法」 (株)エイ・シー・デイ 金沢大学名誉教授 吉田 博
- (2) 「建築鉄骨における溶接ディテールと鋼材への要求性能」  
信州大学工学部社会開発工学科 教授 中込 忠男

## 討論会講演募集 (萌芽・境界領域部門)

## ＜高速成膜・高速表面改質技術の進歩と応用＞

新しいプロセスや製品の開発には新しい機能の材料開発が要求され、また、新しい機能材料の出現は新しい発明のさらなる出発点ともなっています。従来の材料に新たな機能を付与する方法として、成膜、あるいは表面改質の手法があり、種々の技術が開発され、応用展開が進んでいます。

これら技術の重要性は今後ますます高まることとされますので、新しい高速成膜・高速表面改質技術の開発動向、新しい応用などについての討論会を計画いたしました。レビューと研究発表を行い、将来の課題などについて分野横断的に検討を加えたいと考えております。依頼講演の仮題目と講演者として以下の方々を予定しておりますが、一般講演による関連話題の提供により、議論が深まることを期待しております。積極的な参加を希望いたします。原稿枚数は一般講演に準じます。

- (1) 基調講演「プラズマを利用した高速成膜・表面改質技術の進歩」  
東京理科大学理工学部 教授 明石 和夫
- (2) 「溶射技術の製鉄プロセスへの応用」 トーカロ(株)溶射技術開発研究所 所長 原田 良夫
- (3) 「エネルギー分野における応用」 三菱重工業(株)長崎研究所材料溶接研究室 主任 納富 啓
- (4) 「自動車分野における応用」(仮題) マツダ(株)技術研究所第 2 材料グループ 主任 清水 勉
- (5) 「航空機分野における溶射適用例」 日本航空(株)エンジン整備工場 係長 小島 和明
- (6) 「高圧相窒化ホウ素粒の化学的気相成長とその機構」  
無機材料研究所超高温ステーション 総合研究官 守吉 佑介
- (7) 「成膜、表面改質用材料」(仮題) 昭和電工(株)セラミックス事業部 次長 白井 勝之  
(座長: 吉田 豊信(東大)、武田 紘一(新日鉄))

## 「講演申込分類」

## 「材料とプロセス」第 1 冊 (高温物理化学・プロセス, 製鉄, 製鉄・製鋼共通, 製鋼)

大 分 類		中分類 (講演申込書の“講演申込中分類番号”欄にご記入下さい)
製 錬 凝 固 プ ロ セ ス	1. 高温物理化学・プロセス	1.1 高温物理化学 1.2 プロセスモデル 1.3 新製精錬 (Ti, Si など新材料) 1.4 新連鑄 1.5 電磁気冶金 (溶融金属のみ) 1.6 その他
	2. 製 鉄	2.1 製鉄基礎 2.2 製鉄原料 2.3 コークス・石炭 2.4 高炉製鉄 2.5 製鉄用耐火物 2.6 その他
	3. 製鉄・製鋼共通	3.1 フェロアロイ 3.2 新製鉄法 3.3 溶鉄処理 3.4 その場分析・センサー利用 3.6 資源 3.7 エネルギー 3.8 環境技術 3.9 その他
	4. 製 鋼	4.1 製鋼基礎 4.2 溶解・精錬 4.3 特殊溶解 4.4 凝固基礎 4.5 連鑄・造塊 4.6 製鋼用耐火物 4.7 その他

## 「材料とプロセス」第 3 冊 (材料の組織・性質)

大 分 類	中分類 (講演申込書の“講演申込中分類番号”欄にご記入下さい)	
10. 材料の組織・性質	A 分類 (性質・用途)	
	B 分類 (形状・鋼種)	
	10. 1 基礎物性 10. 2 組織・熱処理 (凝固・偏析・加工・変態・回復・再結晶・集合組織・焼入性・時効・固溶・析出・介在物) 10. 3 加工熱処理・制御圧延・材料予測 10. 4 表面改質・表面硬化・浸炭・窒化 10. 5 機械的性質一般 (常温・低温) 10. 6 破壊・破壊挙動 (靱性・脆性・延性) 10. 7 疲労・動的強度 10. 8 耐摩耗性・転動疲労 10. 9 加工性・成形性・変形抵抗 10.10 被削性・せん断性 10.11 腐食・耐食性・応力腐食割れ 10.12 高温特性 (強度・クリープ・疲労) 10.13 高温酸化・高温腐食 10.14 表面性状・表面反応性 10.15 磁性・非磁性 10.16 溶接 (溶接性, 溶接材の性質) 10.17 その他	10. A 全般 (総括) 10. B 厚板 10. C 熱延薄板 10. D 冷延薄板 10. E 条 (形・棒・線) 10. F 管 10. G 鍛鋼・鑄鋼・鑄鉄 10. H その他の形状 10. I 純鉄・極低炭素鋼 10. J 低炭素鋼 (C<0.2%) 10. K 中高炭素鋼 (C≥0.2%) 10. L 低合金鋼・HSLA 10. M 合金鋼 10. N 高合金鋼 10. O 機械構造用鋼 10. P ステンレス鋼 10. Q 電磁鋼板 10. R 耐熱鋼・超耐熱合金 10. S 工具鋼 10. T その他

注) “講演申込中分類” 記入要領

- A 分類および B 分類のそれぞれ 2 項目まで記入可。
- 複数の分類を記入した場合は, 最主要分類項目に一つだけ○印を付ける。

「材料とプロセス」第2冊 (計測・制御・システム技術, 分析評価・解析技術, 加工・鋼構造, 表面技術, 萌芽・境界領域)

大分類	中分類 (講演申込書の“講演申込中分類番号”欄にご記入下さい)	
5. 計測・制御・システム技術	5.1 情報処理 5.2 システム 5.3 制御 5.4 計測・検査 5.5 画像処理 5.6 メカトロニクス 5.7 その他	
6. 分析評価・解析技術	6.1 元素分析 6.2 状態解析 6.3 表面解析 6.4 組織解析 6.5 オンライン評価 6.6 計測評価 6.7 その他	
7. 加工・鋼構造	A分類 (技術による分類)	B分類 (プロセスによる分類)
	7.1 理論・解析 7.2 技術・操業 7.3 計測・制御 7.4 設備 7.5 トライボロジー 7.6 工具 (ロール等) 7.7 加熱・冷却 7.8 エネルギー 7.9 接合・溶接・溶断 7.10 鋼構造 7.11 その他	7.A 全般 7.B 圧延一般 7.C 厚板圧延 7.D 薄板熱延 7.E 薄板冷延 7.F 条材 (棒・線・形) 圧延 7.G 継目無管圧延 7.H 溶接管・成形 7.I 精整 (焼鈍等) 7.J 成形加工 <sup>*1</sup> 7.K 鑄造加工 <sup>*2</sup> 7.L 粉末加工 <sup>*3</sup> 7.M その他
*1 板成形, 鍛造, 押出し, 引抜き, 曲げ, 剪断, 切削, ロール成形, その他 *2 鑄造一般, ダイキャスト, 特殊鑄造, その他 *3 成形, 焼結, その他		
8. 表面技術	8.1 溶融めっき 8.2 電気めっき 8.3 気相めっき・表面改質 8.4 化成処理・機能処理 8.5 塗装・塗覆装 8.6 缶用材料 8.7 腐食・耐食性 8.8 加工性・接合性 8.9 その他	
9. 萌芽・境界領域	9.1 プラズマプロセッシング 9.2 粉末 9.3 急冷凝固 9.4 各種新プロセス (レオキャスト, 電磁気応用材料加工, エネルギー転換法, その他) 9.5 チタン等非鉄金属 9.6 金属間化合物 9.7 セラミックス 9.8 複合材料 9.9 各種機能性材料 (超電導・極低温材料, 超塑性材料, 形状記憶合金, 水素吸蔵合金, 電気・電子・磁性材料, 医用材料, センサー素子, その他)	

注) 7. 加工・鋼構造の“講演申込中分類”記入要領:

- A分類でのプログラム編成を希望する場合は, 7.4-7.E のように中分類欄に記載する.
- B分類でのプログラム編成を希望する場合は, 7.E-7.4 のように中分類欄に記載する.

## スライド・OHP シート作成基準

不鮮明な図画などは、講演者の意図が十分聴講者に伝わりません。  
スライドおよび OHP は読ませるものではなく、見せるものです。

### 鮮明な画面→発表効果抜群

講演時に使用されるスライドや OHP で文字が小さすぎたり、図が不鮮明で見にくいものなどが数多く見受けられます。講演内容を聴講者に理解してもらおうとスライドや OHP を鮮明にして講演の効果を十分に挙げていただくよう希望いたします。スライドや OHP シートの作成に当たっては下記のようにご留意下さるようお願いいたします。

- 講演会場におけるスライドや OHP は 180×180 cm 大のスクリーンに映写するので、画面が鮮明に読みとれるよう作成して下さい。
- スライドの大きさは 35 mm 版、OHP シートは A4 判とし、次表を参考にして下さい。OHP の場合は A5 判で原図の作成をし、拡大することが望ましいです。

#### 1) 図

文字・線		原図の大きさ	A 5 判 (約 210×148 mm)
文字	漢字 数字・ローマ字・記号	字	5～7 mm 角 (活字 3 号 16 点程度) 4～6 mm (4 号 12 点程度)
線	太細	線線	約 1.0 mm 幅 0.4～0.6 mm 幅

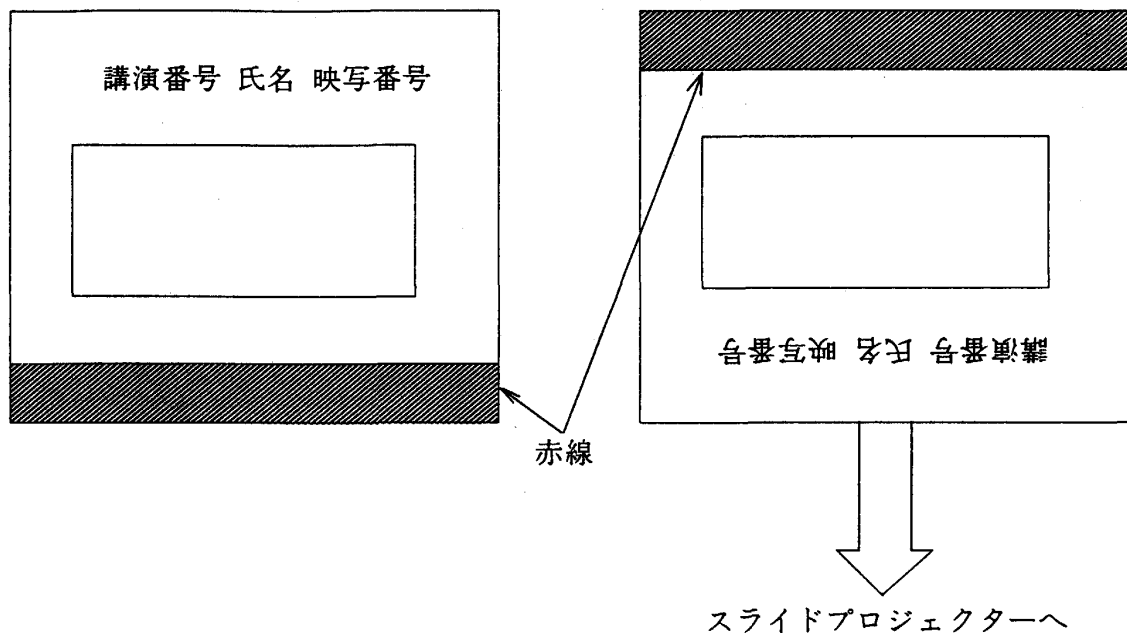
(注) 文字は明朝体よりゴシック体のほうが見やすい。

#### 2) 表 (数字・ローマ字・記号など) 原図: A5 判

横表	シングルスペース→12行以下
縦表	シングルスペース→18行以下

(注) 縦表より横表の方が見やすくなります。

- 図の題目は簡潔にして下さい。
- 数表はできるだけ図化して下さい。
- 複雑な内容のスライド・OHP シートは 1 枚より簡単な 2～3 枚に分けて下さい。
- 数式は 1 枚のスライド・OHP シートに 4 式程度にして下さい。
- スライドには講演番号、講演者名、映写順序を明記して下さい。
- スライド・OHP シートの枚数は 1 講演時間 15 分とした場合、10 枚程度が適当です。
- スライドには映写者がすぐわかるように次のように赤線を記入して下さい。
- OHP のステージは 260 mm 四方です。



### 講演者へのお願い

- 講演者の変更は事前に日本鉄鋼協会 編集・業務室 講演大会係へご連絡下さい。  
なお、代講者は共同研究者の中より会員の方に限ります。(TEL 03-3279-6021(代))
- 講演者は講演時間帯の 20 分前までに該当講演会場の受付に備えております**講演者到着届**に必要事項をご記入のうえ、会場係にお渡し下さい。ネームカードも講演会場の受付にご用意しております。
- 到着届提出時に、講演に使用するスライドを講演者ご自身で受付にあるトレーに入れ会場係にお渡し下さい。スライドには講演番号、氏名、順番番号をご記入願います。  
**講演中「スライド送り」は講演者自身で演台上にあります「スライド操作ボタン」でお願いします。また OHP のシートの取り替え等講演に補助が必要な場合は、共同研究者の中からご手配をお願いします。講演終了後スライドは必ずお持ち帰り下さい。**  
なお、忘れ物の返却はいたしかねますので、ご了承下さい。
- 講演時間は原則として下記のとおりです。  
講演時間 15 分 (時間厳守) 質疑応答 5 分
- 時間の合図はタイマーで下記のごとくといたします。  
第 1 鈴 講演開始から 5 分  
第 2 鈴 講演開始から 10 分  
第 3 鈴 講演開始から 15 分 (講演終了)
- 後方の聴講者にもよく聞こえるようご講演の際は十分ご留意下さるようお願いいたします。
- 講演時における図・表・写真の説明には OHP (A4 判) またはスライド (35 mm 版) と限定いたします。掛図は、設備不十分のためご遠慮願います。  
作成は別記作成要領に従って下さい。