

目 次

「鉄と鋼」臨時増刊号(第46年第13号)の 発行について.....1601	3・3・2 能力1638
序 言1602	3・3・3 能力を表により求める方法1638
1. 特殊鋼部会の経緯1603	3・3・4 能力算定を数式により求める方法1638
2. 電気炉炉体構造および附帯設備1605	3・3・5 稼働率1639
2・1 緒言1605	3・3・6 標準年間能力1639
2・2 電気炉炉体構造および附帯設備の実状調査1606	3・3・7 現在年間実能力1639
2・2・1 炉体構造および電気設備1606	4. 銑鉄の配合1640
2・2・2 溶解歩留1608	4・1 緒言1640
2・2・3 配合基準1609	4・2 各鋼種に対する銑鉄基準配合量および 限界1640
2・2・4 作業時間1609	4・3 銑鉄の配合により期待される品質の向上1642
2・2・5 製鋼能力1611	4・4 使用した銑鉄の成分1643
2・2・6 電力使用量1612	4・5 銑鉄配合試験溶解の例と無配合溶解の 比較1645
2・2・7 製鋼能力の増進, 電力使用量節約 に関する対策1613	4・6 銑鉄に対する希望1650
2・2・8 電極1613	5. 酸素製鋼1651
2・2・9 耐火材料1616	5・1 緒言1651
2・3 最も合理的と考えられる炉体構造および 附帯設備1616	5・2 酸素製鋼の設備1651
2・3・1 炉体構造および附帯設備の寸法仕様1616	5・2・1 酸素源より炉前までの経路1651
2・3・2 主な改良点1616	5・2・2 使用酸素の純度, 脱水剤使用の有無お よびその種類1652
2・3・3 結言1620	5・2・3 酸素購入または受入れ価格1652
2・4 新設電気炉の傾向1621	5・2・4 流量計, 減圧器の型式, 名称1652
2・4・1 新設または改造電気炉の資料1621	5・3 作業方法1653
2・4・2 炉体構造, 寸法, 設備等の傾向1622	5・3・1 吹込の時期, 炉内位置, 深さ角度1653
2・4・3 新設炉の操業成績1623	5・3・2 吹込用ランスパイプ1654
2・4・4 結言1625	5・3・3 吹込圧力, 流量, 流速, 吹込時間, 酸素使用量1654
3. 電気炉の能力算定方式1627	5・4 酸素製鋼の反応1654
3・1 緒言1627	5・4・1 脱炭速度1654
3・2 傾注型弧光式電気炉の能力算定方式1627	5・4・2 酸素効率1656
3・2・1 年間の生産能力の算定の基準1627	5・4・3 脱ガス効果1656
3・2・2 能力1627	5・4・4 その他1656
3・2・3 電気炉容量を表わす呼称1627	5・5 酸素製鋼法の特色1656
3・2・4 能力算定方式1627	5・5・1 作業管理上1656
3・2・5 標準能力の算定1635	5・5・2 製鋼費1657
3・2・6 稼働率1635	5・5・3 反応上1658
3・2・7 標準年間能力の算定1635	5・5・4 品質上の問題1659
3・2・8 現在年間実能力の算定1636	5・6 結言1659
3・2・9 補正項1637	6. 造塊作業の実状調査1660
3・2・10 最終決定方式1638	6・1 緒言1660
3・3 高周波誘導式電気炉の能力算定方式1638	6・2 鑄型および定盤1661
3・3・1 能力算定の方法1638	6・2・1 鑄型寸法1661

6・2・2 鋳型寸法に関する研究	1667	6・8 注型	1698
6・2・3 定盤寸法	1668	6・8・1 上注と下注	1698
6・2・4 鋳型および定盤原単位	1672	6・8・2 注型温度	1698
6・2・5 鋳型の注型準備作業	1673	6・8・3 注型速度	1703
6・3 押湯	1673	6・8・4 取鍋分析試料採取方法および その時期	1703
6・3・1 押湯種類	1673	6・8・5 鋼塊鋳込後押湯外し型抜きまでの 時間のきめ方	1705
6・3・2 押湯寸法	1673	6・8・6 赤熱鋼塊の処理方法	1705
6・3・3 押湯材質および加熱方法	1675	6・9 爾後の調査	1707
6・4 取鍋	1677	7. 鋼塊表面欠陥	1708
6・4・1 取鍋寸法	1677	7・1 緒言	1708
6・4・2 取鍋内張煉瓦	1679	7・2 鋼塊表面欠陥の分類と呼称	1708
6・4・3 取鍋用ノズル煉瓦	1681	7・3 鋼塊表面疵の発生頻度	1710
6・4・4 取鍋用ストッパーヘッド	1684	7・4 鋼塊表面欠陥の除去	1711
6・4・5 取鍋ストッパー用スリーブ煉瓦	1685	7・4・1 手入方式	1714
6・4・6 取鍋用耐火物に関する研究	1688	7・4・2 手入基準	1714
6・5 下注用耐火物	1693	7・4・3 表面欠陥による廃却の基準	1715
6・5・1 湯道煉瓦	1693	7・4・4 鋼塊表面手入による歩留	1715
6・5・2 注入管スリーブ煉瓦(トランペット スリーブ)	1693	7・5 鋼片表面欠陥	1716
6・5・3 下注用煉瓦の嵌合部	1693	7・5・1 分類と呼称	1717
6・5・4 下注用耐火物に関する研究	1694	7・5・2 除去方法および歩留	1718
6・6 造塊用煉瓦の原単位	1695	7・6 歩留向上対策	1721
6・6・1 取鍋煉瓦	1695	7・6・1 製品寸度別による鋼塊選択の基準	1721
6・6・2 押湯煉瓦	1696	7・6・2 歩留向上対策	1721
6・6・3 湯道煉瓦	1696	7・7 結び	1725
6・7 造塊用煉瓦の乾燥および予熱	1697	8. 結言	1726
6・7・1 取鍋煉瓦	1697	(附) 鉄鋼技術共同研究会特殊鋼部会提出資料 一覧表	1727
6・7・2 ストッパー煉瓦	1697	編集に際して	1730
6・7・3 押湯煉瓦	1697		
6・7・4 下注用耐火物	1698		