

鑄 型 分 科 会 資 料 一 覧 表

(第 1 回 ~ 第 8 回)

回次	M-No.	提出者	題 目	集 録 項 目
1	1	八 幡	扁平大形鑄型に関する 2, 3 の試験	2・2
	2	富士・室蘭	鑄 型 成 績 表	
	3	八 幡	〃	
	4	富士・広畑	〃	
	5	神戸製鋼	〃	
	6	久 保 田	ダクタイル鑄鉄製鑄型の成績について	3・4
	7	鋼 管	鑄 型 成 績 表	
	8	神戸鑄鉄	〃	
	9	八 幡	最近の鑄型の寿命について	2・1 2・3 3・1
	10	大 同	鑄 型 使 用 成 績	
	11		第 1 回 議 事 録	
2	12	日本製鋼	鑄型に関する報告	4・3 4・4
	13	大 同	第 2 回分科会資料	4・3 4・4 4・1 3・4
	14	鋼管・川崎	鑄型設計基準に関する研究	2・1 2・2 2・3 4・2
	15	神戸鑄鉄	2 本立 鋼 100 kg 鑄型の使用条件と成績の比較	4・2
	16	鋼管・鶴見	鋼塊鑄型の溶接修理について	4・4
	17	八 幡	〃	4・4
	18	鋼管・川崎	鑄型の補修について	4・4
	19	鋼管・技研	鑄型材質に対する高温溶解, 接種試験について	3・1
	20	〃	ダクタイル鑄鉄製鑄型の試験結果	3・4
	21	神戸鑄鉄	ダクタイル鑄鉄製鑄型について	3・4
	22	久 保 田	超音波によるダクタイル鑄鉄製鑄型の材質検査について	3・4
	23	日 特	塩基性電弧炉にて 100% 鋼屑配合溶解による鋼塊鑄型および鑄型台の試作	3・5
	24	川鉄・葺合	キルド鋼用鑄型の剥離現象について	4・3
	25		第 2 回 議 事 録	
3	26	日本製鋼	鋼塊鑄型の組成とクレージング発生に関する 2, 3 の調査	3・2
	27	日本鋼管	鑄型内面コルゲートと鑄型寿命およびクレージングとの関係	2・1 2・3
	28	八 幡	AISI 調査の米国鑄型について	2・1
	29	〃	米国における最近の鋼塊用鑄型と八幡との比較について	2・1
	30	久 保 田	矩形の断面を持つ鋼塊用 2 本立鑄型の改造	2・1 2・3
	31	川鉄・葺合	鑄型アルミニウム塗装の影響について	4・2
	32	八 幡	鑄型および定盤の設計・成分および使用法の概観 (AISI)	2・1 3・1 4・1
	33	〃	鋼塊鑄型の常備本数と寿命との関係について	4・2
	34	住友鋼管	延性鑄鉄製 A 型鑄型について	3・4
	35		第 3 回 議 事 録	
4	36		昭和 30 年度鑄型使用調査結果	2・1 2・3 4・1
	37		鑄型定盤の設計・成分・使用方法の概況調査, 資料	2・1 2・2 2・3 2・4
	38	八 幡	鑄型のクレージングと使用管理について	3・1 3・2 3・4 4・1
	39	久 保 田	鑄型の設計基準に関する研究	4・4 4・2 2・1

回次	M-No.	提 出 者	題 目	集 録 項 目
4	40	八 幡	C61 鑄型と 4 C61 鑄型	2・2 2・3
	41	〃	鋼塊用鑄型の寸法の変動について	2・4
	42	日 本 製 鋼	厚板用 9 t 平形鋼塊鑄型寿命について	3・2
	43	鋼管・鶴見	ダクタイル鑄鉄扁平鑄型の使用試験結果, 鑄型補修について	3・4 4・4
	44	神 戸 製 鋼	鑄型使用回数	2・1 2・2 2・3
	45	八 幡	鋼塊用鑄型の成分規格改正について	3・2 3・3
	46	日 特	クレーシングについて塩基性電弧炉にて 100%鋼屑配合溶解による鋼塊鑄型の作成	3・5 4・3
	47		第 4 回 議 事 録	
5	48	(分科会)	鑄型製造方法に関する調査結果	3・1
	49	(〃)	〃	3・1
	50	日 本 製 鋼	鋼塊鑄型組成とクレーシング発生に関する 2, 3 の調査および Vantit 銑鉄使用結果について	3・2
	51	前 田	鑄型材質に 2, 3 の特殊元素を微量添加した場合の一考察	3・2
	52	日 鑄	高温における鑄鉄の組織	3・3
	53	大 阪 鑄 造	含 Ti 銑鉄使用による鑄型寿命の延長について	3・2
	54	神 戸 鑄 鉄	鑄型の使用成績に及ぼす Ni 脱硫の影響	3・2
	55	〃	バルカン製鑄型と当社製鑄型の比較	3・2
	56	日 伸 製 鋼	鋼塊鑄型用鑄鉄の熱割れおよび硬度に関する研究	3・3
	57	八 幡	高炉溶銑注入鑄型について	3・5
	58	〃	鋼塊鑄型の硬度と寿命について	3・3
	59	富士・室蘭	鑄型形状の鋼塊割れに及ぼす影響について	2・2
	60	鋼管・鶴見	リムド鋼鋼塊鑄型の改造について	2・3
	61	住友・鋼管	ダクタイル鑄鉄鑄型の肉厚の検討	2・1 5・4
	62	川鉄・葺合	鑄型の溶接補修について	4・4
	63	川鉄・知多	鑄型に関する研究	3・1 3・2 4・2
	64	久 保 田	中空円筒の端面効果に関する研究	2・1
	65		第 5 回 議 事 録	
6	66	日 本 製 鋼	厚板用インゴットケースの使用管理について	4・1 4・4
	67	富士・釜石	鑄型温度の実績	4・1
	68	大同・平井	使用前の鑄型温度の実績および作業基準とその設定理由	4・1
	69	日 特	同 上 鑄型使用頻度と寿命について鑄型廃却基準について	4・1 4・2
	70	鋼管・川崎	鑄型使用管理	4・1 4・2
	71	鋼管・鶴見	〃 鑄型補修と廃却基準, 鑄型の設計	2・1 2・3 4・1 4・4
	72	大 同	鑄型の使用管理	4・1 4・3
	73	住 友 製 鋼	〃 (原単位低下)	4・2
	74	〃	〃	4・1
	75	久 保 田	鋼塊鑄型の使用条件と鑄型寿命との関係	4・2
	76	〃	扁平大形鑄型の黒鉛形状と耐用回数の関係について	3・3
	77	川鉄・葺合	使用前の鑄型温度実績および作業基準と廃却基準	4・1
	78	神 戸 製 鋼	同 上 上注・下注における鑄型寿命の相異	4・1 4・2
	79	神 戸 鑄 鉄	2 本立 235 kg 鑄型の双角型への形状改善について	2・1 2・3
	80	富士・広畑	鑄型の使用状況について	4・1 4・2
	81	八 幡	鑄型の使用管理について	4・1 4・2
	82	〃	大形 D.C.I. 鋼塊鑄型について	3・4
	83	〃	初期割れ鑄型の材質について	3・5
	84	〃	鑄型設計改良について	2・2

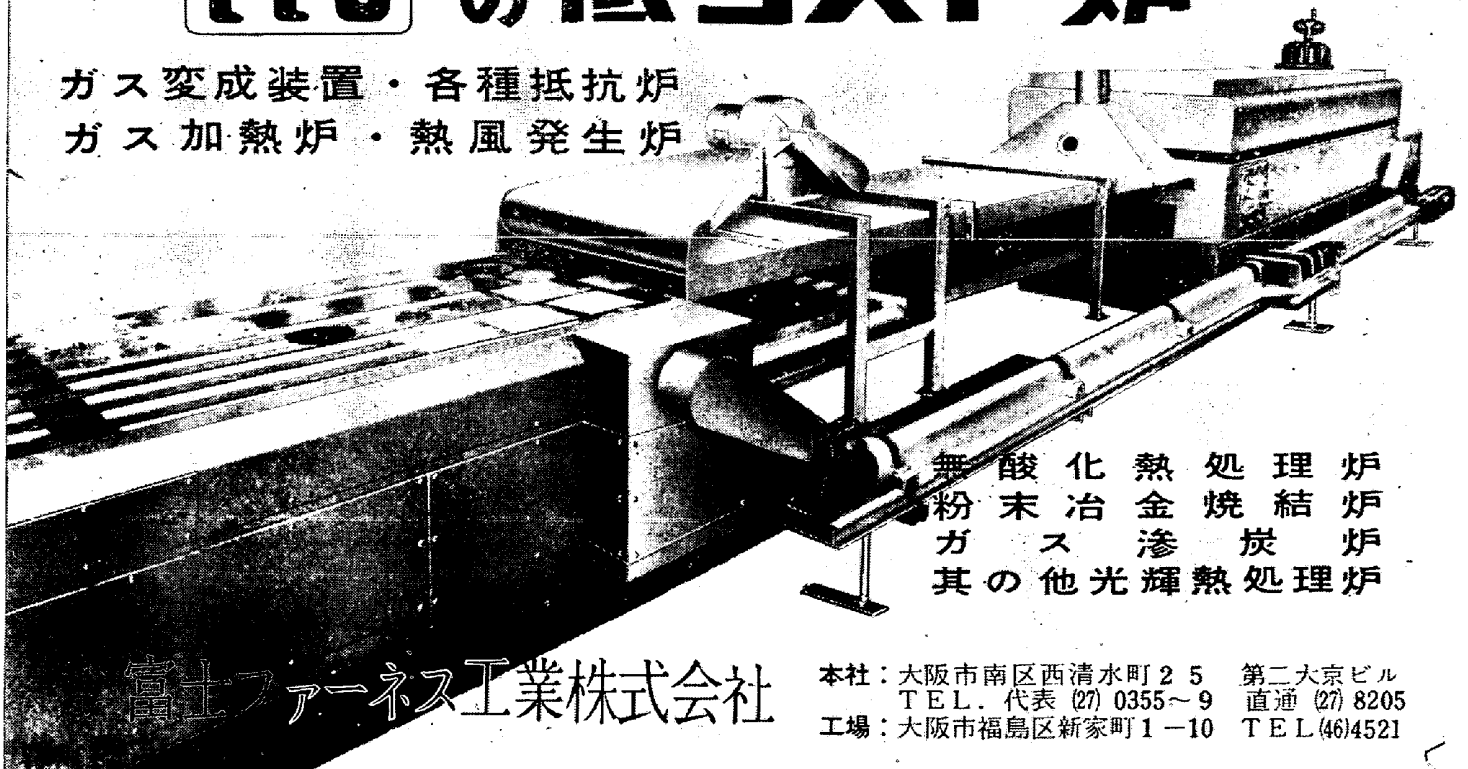
回次	M-No.	提出者	題 目	集 録 項 目
	85	日 鋳	塩基性キュボラによる鋼塊用鋳型の製作	3・1 3・5
	86		第 6 回 議 事 録	
7	87	(分科会)	鋳型使用管理状況調査結果	4・1
	88	日 本 製 鋼	(A) 造塊作業の現状調査, (C) 定盤の形式寸法および原単位	
	89	富士・室蘭	(A) //, (C) //, 鋳型の使用頻度と原単位との相関性	4・2
	90	富士・釜石	鋳型の使用頻度と原単位の相関性	4・2
	91	//	(A) 造塊作業の現状調査	
	92	//	(B) 鋳型材質管理の現況	3・1 3・2
	93	//	(C) 定盤の形式, 寸法および原単位	
	94	川鉄・千葉	(A) 造塊作業の..... (C) 定盤の形式.....	
	95	日 特	(A) // (C) //	4・1
	96	鋼管・川崎	(A) // (C) //	4・1
	97	大同・平井	(A) //, (C) // 鋳型使用管理, 鋳型および定盤の設計	2・1 4・1 4・2 4・4
	98	鋼管・鶴見	1 t 鋼塊用 Tc 型の使用中の温度変化	4・2
	99	//	(A) // (C) // 定盤の設計変更についてキルド鋼用下注定盤の使用 使用方法について	2・1 4・2
	100	日 鋳	(B) 鋳型材質管理の現況	3・1
	101	川鉄・知多	(B) // 分塊用鋳型材質に関する実験	3・1 3・2
	102	大 同	(A) // (C) 鋳型の冷却方法の改善定盤の設計変更とその効果	2・3 4・2
	103	住友和歌山	(A) // (C) //	
	104	//	D. C. I. 製 W-3 型扁平用鋼塊鋳型の改造について	2・3
	105	// 製 鋼	(A) // (C) //	
	106	久 保 田	(B) // 鋳型定盤の化学成分と寿命に関する研究, 扁平鋳型に 発生する側部割れの原因と防止法について	2・1 2・3 3・1 3・2
	107	川鉄・葺合	(A) 造塊作業の現状調査, (C) 定盤の形式寸法および原単位	
	108	神 戸 製 鋼	(A) // (C) //	
	109	神 戸 鋳 鉄	鋳型の寿命に及ぼす使用条件の影響について: 鋳型の寿命に及ぼす焼 鈍の影響, 硬度の影響について	3・3 4・2
	110	富士・広畑	(A) // (C) //	
	111	八 幡	(A) // (C) //	
	112	//	溶鋼脱酸型式の鋳型持続回数に及ぼす影響について (第 2 報)	4・2
	113	//	(B) 鋳型材質の管理の現況	3・1
	114	//	鋳型成績向上方策の実施例	2・1 3・1 3・2 3・3
	115	佐 久 間	キュボラ送風湿度の鋳鉄溶湯に及ぼす影響	3・1
	116		第 7 回 議 事 録	
8	117	川鉄・千葉	鋳型の使用頻度と原単位との相関性	4・2
	118	日 特	// //	4・2
	119	富士・釜石	鋼塊単重の管理について	2・4 4・1
	120	鋼管・川崎	鋳型廃却基準の検討	4・1
	121	富士・広畑	定盤の温度変化について	2・3
	122	八 幡	鋳型修理の現状および原単位の推移について	4・4
	123	//	鋳型修理と持続回数について	4・4
	124	住友・製鋼	圧延鋼塊用鋳型の使用成績と各種因子との関係について	3・2
	125	富士・釜石	鋳鉄の熱割れ性に及ぼす各種元素の影響について	3・3
	126	大同・平井	鋳型材質に関する研究	3・2
	127	八 幡	高炉溶鉄注入鋳型について (第 2 報)	3・5

回次	M-No.	提出者	題 目	集 録 項 目
8	128	神戸 鑄 鉄	Mg 鑄鉄製鋼塊鑄型の金型鑄造について (ソ連文献)	3・4
	129	川鉄・葺合	ラジエーターの鑄型寿命に及ぼす影響	2・3
	130	住友・鋼管	鑄型の寸法変化について (第1報)	2・4
	131	鋼管・鶴見	セミキルド鋼塊用鑄型の設計変更について	2・3
	132	神鋼・協浜	4 t 鋼塊用薄肉鑄型の使用成績報告	2・3
	183	久 保 田	標準型 2 本立鑄型の設計改善とその効果	2・1・2・2
	134	鋼 管	大形扁平鋼塊用鑄型設計の経過	2

あらゆる熱処理に

FEC の低コスト炉

ガス変成装置・各種抵抗炉
ガス加熱炉・熱風発生炉



無酸化熱処理炉
粉末冶金焼結炉
ガス滲炭炉
その他光輝熱処理炉

富士フアーネス工業株式会社

本社：大阪市南区西清水町 2 5 第二大京ビル
TEL. 代表 (27) 0355~9 直通 (27) 8205
工場：大阪市福島区新家町 1-10 TEL (46) 4521