

炭素鋼材の場合と比較する。

1—37. 角筒容器の深絞り加工について (第 3 報) (15) 福井伸二, ○吉田清太, 大川陽康. 工具寸法並びに材料の違いによる歪分布を求め, それを, 絞り限界に及ぼす影響について考察した。

1—38. 円筒深絞り加工の解析 (15) ○福井伸二, 吉田清太. 材料の塑性曲線を n 冪函数であらわし, 加工硬化, 板厚変化を考慮して解析を行い, 今迄の近似解とも比較した。

1—39. 衝撃押出加工 (15) 福井伸二, 工藤英明, ○清野次郎. 前回に引続き潤滑剤の影響, 並びに単純圧縮による加工速度の影響, 及びエネルギーの加工速度による影響を各種材料についてしらべた。

1—40. 薄板の圧縮による塑性曲線 (15) 福井伸二, ○工藤英明, 吉田清太, 阿部邦雄. 塑性加工用薄板の圧縮塑性曲線を求めるため, リング型試験片で板の面に平行方向の, つみ重ね方法で板厚方向の圧縮試験を行った。

の特性が表わされる所謂ビンガム材料を押出す場合の回転数, 圧力, 流量の関係を理論的に解析し, 実験によつて確めた。

2—21. リングロールプレスによる石炭ブリケットの研究 (1) 石川馨. 小型リングロールプレスを製作し, その運転結果 (装置材質, 粉炭装入法, 製品内の歪) 及び今後検討すべき点について報告する。

2—22. 濡壁塔の沸騰伝熱 (15) 浦口勇三, ○鈴木敬三, 鈴木嘉一. 垂直濡壁塔における粘度, 伝熱温度等と沸騰伝熱との関係を求めた。

2—23. 蒸気圧縮式蒸発法の研究 (10) 浦口勇三. 仕事収支によつて所要動力減少のための諸対策の効果を定量的に明らかとした結果につきのべる。

2—24. 乾燥に蒸気圧縮法を用いる研究 (10) 浦口勇三. 流動層形式を利用し, 且つ蒸気圧縮法を用いる事によつて乾燥の所要エネルギーを減少せんとする方法につきのべる。

第 2 会場 9.00~12.00

化学工学, 油脂, 生物化学

2—16. 流動層の活動化条件について (第 2 報) (15) 矢木栄, ○青地哲男, 武久正昭. 前報に引き続き, 主として液体流動層の活動化条件について考察, 装置設計の資料を得た。

2—17. 流動層による粉炭ガス化装置の研究 (第 3 報) 粉コークスと蒸気及び酸素の反応 (15) 矢木栄, ○池田米一. 小型反応装置を用い粉炭で形成した流動層に蒸気及び酸素を通じて反応条件と生成ガス組成の関係を求め解析を行った。

2—18. 多段流動層 (15) 矢木栄, ○鞭巖. 二個以上の単一流動層を棚段式に組合せた多段流動層の流動化条件を検討し, これを応用する熱交換器について考案した。

2—19. 粉体層への球の作用——ボールミルの粉碎機構に関して—— (15) ○森芳郎. 古城健志. 球を粉体層に圧入する場合の変形と応力状態, 落下させる場合の間隙率と貫入率との関係, 高速度写真による貫入速度変化の測定等。

2—20. 塑性材料のスクリー押出しについて (15) ○森芳郎, 乙竹直. 降伏点と塑性粘度でそ

13.00~

2—25. 潤滑油の固体面上における「ひろがり」(接触角) について (15) 永井雄三郎, ○高橋幹雄. 潤滑油のガラス面及び金属面上における接触角を小滴法により測定した. 油による接触角の差異及びその時間変化につきのべる。

2—26. 油脂還元を用いる銅触媒について (15) ○長谷川浩, 志田貢. 種々の処理を施した銅—珪藻土触媒の還元速度及びステアリン酸エチルエステル酸基還元に対する触媒活性について実験結果と一二の考察結果をのべる。

2—27. タービン油の酸化に伴う電気特性の変化 (15) ○永田洋文, 山崎毅六. 各種タービン油の酸化に伴う誘電率及び誘電体損の変化を白金—ガラス電極を用いて測定し, 精製度及び添加剤の影響を調べた。

2—28. ペン記録高周波滴定について (15) 西貝正明. 高周波滴定における操作を増巾器を使用して記録計による自動化を行った結果について述べる。

2—29. 定電圧電解装置の試作 (19) 田中信行, ○左右田禮典. ポーラログラフイーの研究において最近この装置の重要性が増し, 各種のものが作