



始



ダイカスト

鑄造技術と其原理

加島 斌 監譯編著

非賣品

10

東京

高壓鑄造技術研究會刊

410
507

特 254
921

ダイカスト鑄造技術と其原理

第十卷

内容索引と原譯書頁及卷數對照表 (目次)

	頁		頁
アの部	1	テの部	14
イの部	3	トの部	14
ウの部	5	ナの部	14
エの部	5	ネの部	14
オの部	5	ノの部	14
カの部	5	ハの部	14
キの部	7	ヒの部	15
クの部	7	フの部	15
ケの部	7	ヘの部	16
コの部	8	マの部	16
サの部	8	ミの部	16
シの部	8	モの部	16
スの部	9	ヤの部	16
セの部	10	ユの部	16
ソの部	10	ヨの部	17
タの部	11	リの部	17
チの部	13	レの部	18
ツの部	13	ロの部	18

【編者註】 1. 本索引は Handbuch der Spritzgusstechnik von L. Frommer (677—686) を譯出再編纂せるものなり。 2. 本譯書に加へたる編者加島斌著二卷「ダイカスト鑄造機械」及第9卷「ダイカスト用鑄型」の内容は本索引中に編入されあらず。



原書及譯書頁及卷數對照表

原書頁	譯書頁	卷數	原書頁	譯書頁	卷數	原書頁	譯書頁	卷數
1	—	1 (1)	57	—	66 (1)	462	—	1 (6)
3	—	3 („)	59	—	69 („)	463	—	2 („)
5	—	6 („)	61	—	71 („)	465	—	5 („)
7	—	8 („)	63	—	74 („)	467	—	9 („)
9	—	10 („)	~~~~~			469	—	10 („)
11	—	13 („)	65—121 此間は金型の事を記されたるも譯出せず、譯書に於ては第九卷として編者に於て別に記述す。			471	—	12 („)
13	—	15 („)	~~~~~			473	—	15 („)
15	—	17 („)	124	—	1 (3)	475	—	18 („)
17	—	19 („)	125	—	2 („)	477	—	20 („)
19	—	21 („)	127	—	9 („)	479	—	22 („)
21	—	24 („)	129	—	11 („)	481	—	25 („)
23	—	27 („)	131	—	14 („)	483	—	27 („)
25	—	28 („)	133	—	15 („)	485	—	29 („)
27	—	30 („)	~~~~~			487	—	31 („)
29	—	33 („)	135—145譯出せず(金型の事)第九卷参照。			489	—	35 („)
31	—	34 („)	147	—	5 (4)	491	—	38 („)
33	—	37 („)	149	—	6 („)	493	—	40 („)
35	—	39 („)	151	—	7 („)	495	—	43 („)
37	—	41 („)	153	—	10 („)	497	—	44 („)
39	—	44 („)	155	—	12 („)	499	—	47 („)
41	—	46 („)	157	—	14 („)	501	—	49 („)
43	—	48 („)	~~~~~			503	—	51 („)
45	—	51 („)	159—459 原書此間はダイカスト各種機械の事を記せり、編者は第二卷に於て大要を著述せるに就き譯出せず。			505	—	54 („)
47	—	53 („)	~~~~~			507	—	56 („)
49	—	56 („)	~~~~~			509	—	58 („)
51	—	58 („)	~~~~~			511	—	60 („)
53	—	62 („)	~~~~~			513	—	63 („)
55	—	64 („)	~~~~~			515	—	65 („)

原書頁	譯書頁	卷數	原書頁	譯書頁	卷數	原書頁	譯書頁	卷數
517	—	68 (6)	573	—	20 (8)	631	—	11 (5)
519	—	70 („)	575	—	23 („)	633	—	39 („)
-----			577	—	26 („)	635	—	40 („)
520	—	1 (7)	579	—	28 („)	637	—	13 („)
523	—	5 („)	581	—	30 („)	639	—	43 („)
525	—	8 („)	583	—	32 („)	641	—	14 („)
527	—	10 („)	585	—	35 („)	643	—	47 („)
529	—	12 („)	587	—	37 („)	645	—	49 („)
531	—	15 („)	589	—	40 („)	647	—	15 („)
533	—	17 („)	591	—	43 („)	649	—	53 („)
535	—	20 („)	593	—	45 („)	651	—	55 („)
537	—	22 („)	595	—	48 („)	653	—	17 („)
539	—	25 („)	597	—	50 („)	655	—	18 („)
541	—	28 („)	599	—	53 („)	657	—	60 („)
543	—	30 („)	601	—	55 („)	659	—	62 („)
545	—	33 („)	603	—	58 („)	661	—	20 („)
547	—	37 („)	605	—	60 („)	-----		
549	—	39 („)	607	—	63 („)	663	—	1 (11)
551	—	41 („)	609	—	65 („)	665	—	4 („)
553	—	43 („)	611	—	68 („)	667	—	9 („)
555	—	48 („)	613	—	70 („)	669	—	12 („)
557	—	49 („)	-----			671	—	16 („)
-----			614	—	21 (5)	673	—	18 („)
560	—	1 (8)	617	—	24 („)	675	—	21 („)
561	—	2 („)	619	—	28 („)	676	—	24 („)
563	—	5 („)	621	—	30 („)	679		終卷
565	—	7 („)	623	—	3 („)	-----		
567	—	11 („)	625	—	4 („)	譯書の卷数を原書順		
569	—	12 („)	627	—	7 („)	に列記すれば下の如し。		
571	—	15 („)	629	—	9 („)	1-3-9-4-2-6		
						-7-8-5-11-10		

第十卷

内容索引と原譯書頁對照表(編)

(原書 677-686)

(編者註) 本索引に記載してある数字はフロンメル原書の頁数であるので讀者諸氏は此頁を前部に附屬してゐる「原書及譯書頁及卷數對照表」に就て譯書の頁を見出されたし一例を示せば(アドモス青銅 603)は譯書8卷 58頁の如し以下之に準ず。

アの部

アドモス - 青銅 (Admos-Bronze) 603, 606

アルミニウム合金 (Aluminiumlegierungen) 560-600

” (アメリカ式) 594

” (Cuを含む) 594-596

” (Siを含む) 596-598

” に対する鐵の腐蝕 474, 561-569, 582, 583

” (鐵分に富める) 572, 578-582

” の特性に対する Fe の豊富なる時の影響 582-585

” より放置による鐵の除去 581

” のガス吸収性 472, 561, 584

” の腐蝕に対する作用 587-592, 598

” の液體状態に於ける特性 560-568

” の組成 594-598

アルミニウム合金ダイカスト 558-600

” ” の應用範圍 599

” ” の加工可能性 578, 583, 584, 594

内容索引

- アルミニウム合金ダイカスト の堅牢性 583—587, 620, 624, 626, 632—639
” ” の金型 574
” ” の爲の金型材料 574
” ” の使用上の特性 585—592
” ” の表面の處理 592—594
” ” の爲の鑄造機 571—573
” ” に於ける鉄針 576, 583
- 孔切り (中子参照)の最小直徑 575, 656
” の同時鑄込みによる最小限度の直徑 525, 532, 533, 575, 598, 652
” とネチ山(スレツド)の共同鑄込 575, 656
- 厚壁の粗丸太の如き鑄物 44, 56, 57, 61, 579
- 壓力 (Druck) 作用 38, 665
- 壓力槽よりの流出 11—14, 665—667
- 壓力上り路 (Druckanstieg) 53, 54
” (理想的なる) 53—58, 62, 63
” (金型へ流入中のその分布) 35—41
- 壓力分布 (Druckverteilung) 準定流の際のその分布計算 668
- 壓力傳導 (Druckantrieb) (注入ピストンの) 669, 670
- 壓力昇騰前の流動經過 666, 667, 673—675「鑄型口孔」参照
- 亞鉛の種類 529
- 亞鉛合金 527—557
” に対する鐵の腐蝕 530—533
” の使用上の特長 534—556
” の液體状態に於ける特性
” の組成物 528, 549
- 亞鉛ダイカスト 527—557, 611

内容索引

- 亞鉛ダイカスト の古化 534—548, 553—555
” の古化に関する試験 535—548
” の人工古化 543—545, 547
” の自然古化 542, 543, 546, 547, 554
” の古化に附加物又は混合物の影響 537—548
” の應用範圍 556, 557
” の加工可能性 551, 555
” の爲の金型材料 531, 532
” に於て古化の虞ある鑄物の形態 542, 557, 657
- 壓縮空氣 (Druckluft) (熔融金屬に対するその影響) 472—474, 575—577
” の脱水 472, 572
” の應力 453, 573
- 壓縮空氣鑄造機 530, 578
” に於ける流動過程 467, 572
” 温度高き加壓室を有する 459—461
” 潛入加壓室を有する 530, 571—573

イの部

- 鑄屑 (Abfallmetal) 95, 100, 140
- 鑄屑を新地金と混合する割合 533, 579, 581
- 鑄物の外觀 (外面参照) 527, 614, 617, 646
- 鑄物材料の空氣包含 25, 33, 41, 43, 46—50, 56—59, 477, 481, 513, 618, 629
—632, 635—638, 640—643
- 鑄物の氣泡 (ガス泡、空洞箇所、空氣包含、鑄窠参照)
- 鑄型に油脂の塗布 480, 644, 649
- 鑄型口 (Einguss) 鑄口、注入口 (Anschnitt) 湯口参照 5, 18—22, 51

- 鑄型口 (其周壁の清潔) 53
 „ (分離せざる) 632
 „ の金属 18, 533, 579-581
 „ の分離 650
 „ の長さの密度に対する影響 630-632
 鑄型孔 注入腔鑄型内押湯口 (Eingussbohrung) 18
 鑄型孔口 (Eingussöffnung) 18, 51
 „ の完全なる充填の期間 51, 57
 鑄型周壁の清潔 53
 鑄型押湯管 (Eingusszapfen) 18, 63
 鑄痕 (Gussnaht) 477, 478, 504, 645
 鑄物数 (装置並に其經濟關係) 3, 141, 155, 531, 574, 657-659
 鑄込壓 (Giessdruck) 7, 8, 39, 45, 47, 53-64, 452, 465, 479-481, 513, 573, 669-672
 鑄込時間 (特有の金型充填の期間) 7, 43, 52, 63
 鑄込溫度 (熔融槽溫度及過熱參照) 34, 42-47, 58-61, 147-154, 463-466, 479-483, 490, 496, 497, 503, 504, 522, 524, 526, 528, 558, 602, 603, 606-609, 618, 642-646
 鑄込壓の理想的經過 53, 54
 鑄巢 (Undichtigkeit) (密度粗大) 50, 57, 61, 472, 479, 481, 483, 491-497, 504, 513, 523, 531, 618, 619, 621-632, 635-642 「密度」 「空洞箇所」 「空氣含有」 「ピンホール」 の項參照
 „ の製品の堅牢性に対する影響 635-638
 „ の大なるもの 640-645
 „ の度合 641

- 異物混入の鑄物 654-656, 660
 異物除去 (金屬槽中より) 464-468, 571

ウの部

- 薄壁の嵩ばつた鑄物 44, 54-56, 60, 579
 渦 (Wirbel) 「摩擦」の項參照
 渦圓管 (Wirbelwalzen) 31, 32, 40, 41, 49
 渦區域 32, 38, 40

エの部

- エレクトロン・ダイカスト 473, 600, 613
 液體金屬の熱量保有 477, 481, 482

オの部

- 押湯 (Anguss) 18, 533, 579-581
 汚點 (Klecks) 27, 48, 54, 478, 645
 溫度低き加壓室を有するダイカスト 「溫加壓鑄造」の項を見よ
 溫加壓鑄造 (鑄造機及鑄造法共) 1, 7, 57, 62, 465, 480, 482, 559, 572, 585, 597, 602-609, 619, 639, 673-675, 676

カの部

- 金型 (Form) の材料に熔融金屬の鑲接 153, 154, 533, 648
 „ に於て金屬が打つかる壁の部分 50, 51, 503
 „ への注入 6-41, 477-483 「流動壓」參照
 „ 壁に沿ふての金屬の進み 「前進」參照
 „ の壽命 532, 574, 601, 604
 „ に於ける熱の堰止め 50, 51, 55, 57, 497, 503

内容索引

- 金型 製作の寸法 509, 510
.. の費用 3, 599, 658
.. の冷却 60, 568
.. の材料(金型用鉄鋼) 531, 532, 568, 574, 603
.. に生ずる毛様龜裂(Haarrissbildung) 532, 574, 601, 604
.. が熔融金屬によりて蒙る腐蝕 583
.. 材料の耐熱要求 46, 50, 453, 457, 531
.. 材料の熱的支番應力「金型材料」の項を見よ
.. の熱膨脹 496, 501, 509, 510, 610
.. の熱處理(Warmbehandlung) 525, 531, 532, 574, 603
.. の溫度 35, 42-46, 58-61, 479, 480, 490, 493, 496, 497, 504, 509, 510, 533, 643, 645, 646
.. の作業活動の際の偏向(Schwankungen) 486, 500, 501
.. の局部の相違 503, 504, 603, 616, 617
.. 中空部(特有の金型中空部の充填、注入参照) 52
.. 周壁の清潔 649
.. 用の鋼鐵「金型の材料」の項を見よ
.. の熱傳導力 480, 490, 494, 503, 551
.. 壁に於ける熔融金屬の熱傳導 58, 480
.. の接合(Trennfuge) 126, 127
陥入部(落ち込み箇所)外表ピンホール参照 495, 504, 531, 634
外面ピンホール(Aussenlunker)(吸込み又は落込み箇所参照) 51, 57, 495, 503, 504, 643
加工(磨き) 575, 599, 656
加熱 464, 572
加壓鑄造「温加壓鑄造」の項を見よ

内容索引

- 角 (Grat) 617
ガス に対するの冷却現象の影響(冷却過程参照)
.. に対するの作動壓力の影響 512-514, 621-626

キの部

- 凝結點「凝固時間」の項を見よ
凝固時間(Erstarrungsintervall) 463, 476, 522, 523, 528, 558, 603
凝固中の鑄物材料の凝縮 6, 8, 42-45, 49, 50, 56, 57, 497, 630
凝縮度 8, 9, 49, 57, 512, 513
強靱性(粘性)濃液狀及流動性 29, 34, 42, 58
金屬槽(Metallbad)の化學的影響 59, 464, 467-474
.. の物理化學的影響 474-476
.. の爲の保護被覆物 467, 468, 471
氣槽(Windkessel) 675
氣孔(Poren)「多孔性鑄物」及「鑄巢」の項を見よ
銀の温加壓鑄造 606, 609

クの部

- 組立費の節約(ダイカスト作業上の) 659-661
空氣の排除(Luftabführung) 19, 46, 54, 55, 61, 124-134, 479
.. 吸込に依つての 131-133
空氣逃げ路 125-127

ケの部

- 缺點ある鑄物 640-650

コ の 部

- 古化 (時効) (Alterung) 534-548, 553-557, 585
 混合 (Beimengungen) 汚點 (Verunreinigung) の項を見よ
 混入物 (鑄物材料中へ即ち機械的汚點) 575-578, 649, 650
 合着 (Koaleszenz) 541, 542
 合金 ダイカスト合金の項を見よ
 後壓 (追壓) (Nachdruck) 8, 42-44, 49, 50, 56-58, 61, 479, 496, 513,
 629 「壓力經過」及「作動壓力」参照
 鑄滓 (機械的に混入せる) (Schlacken) 入亂れたる渦と混入物の項を見よ
 合金の比熱 480, 481, 482, 490
 混合結晶の崩解 517, 536, 538
 固體状態に於ける状態變化 495, 516, 517, 536, 586
 ” ” の抑壓 517, 536, 586

サ の 部

- 作動速度 (Arbeitsgeschwindigkeit) 533, 605
 作動壓力 (Arbeitsdruck) 6, 7, 42, 479, 482 (鑄込壓又は追壓参照)
 ” のダイカストの特徴に対する影響 531, 621, 626
 ” の高さ 482
 ” の過程 62, 63
 作動過程に於ける熔融金屬の入亂れた渦 (波立と混入物参照) 466, 467, 470,
 471, 473, 573, 650

シ の 部

- 始動過程と始動時間 54, 55
 收縮力 505, 507, 512, 525, 527, 533, 568, 574, 582, 598, 604

- 收縮量 484, 486, 497, 509-512, 525, 532, 533, 583, 616
 ” (冷し鑄造と砂型鑄造の場合に於ての) 494, 511
 收縮による龜裂 (熱龜裂と熱に依る龜裂の危険及熱龜裂) 57, 464, 498-508,
 525, 568, 582, 595, 596, 606
 シルミン 584, 585, 597, 598 (アルミニウム合金参照)
 ” に対するマンガンの影響 463, 584, 597
 ” の温加壓鑄造 572, 676
 シフェルト氏の法則 471
 真空ダイカスト機械 403
 重量壓 (Massendruck) 605, 667, 672-675
 眞鍮ダイカスト鑄物 (但し温度低き加壓室を以て鑄造する) 465, 602-609,
 613
 ” の應用 609
 ” の堅牢性 603, 619
 ” を鑄造する金型 603, 604
 ” の鑄造温度 603, 606-609
 眞鍮ダイカスト鑄物 (但し温度高き加壓室を以て鑄物する) 601, 602
 準定常のピストン速度 669-671
 射出 3
 射出口 (Spritzmundstück) (尖口、ノズル、注出栓) 199, 204-206, 215,
 221, 224, 286, 307, 364, 365, 406
 射出効果 「作動速度の項を見よ」
 射出流形態 (Strahlgestalt) 13, 14, 47

ス の 部

- 水力驅動 (Hydraulischer Antrieb) (壓力シリンダー参照) 673-675

内容索引

- 水力駆動 絞弁にて調整し得る 450, 671
嚙力式 (Impulssatz) 38, 665
砂の包含 (Sandeinschlüsse) 578, 650
水泡状の瑕疵 (Schaumstellen) 638, 644
錫合金 480, 522-526
錫ダイカスト 522-526, 610
 " の爲の金型材料 525

セの部

- 舌状湯溜片 (舌状湯口) 18, 63
堰 (Stau) 17, 27-33, 37-41, 668
堰止壓力 36, 668
堰止點 17, 668
堰層 (Stauzone) (堰領域又は堰區域) 32, 38-40
制動壓 (Bremsdruck)(金型充填の終りに於ける制動壓) 240, 245, 246, 250, 269, 270, 672
前進 (Voreilung)(早期注入)(金型壁に沿ふて進む過進) 25, 26, 29-31, 34, 35, 46, 47, 58, 59, 464, 478, 481, 608, 645

ソの部

- 組織の後變化 (古化の項参照)
組織圖 (研磨圖) 515, 524, 539, 540, 550, 576, 602, 607, 622, 623, 640
組織關係 (融合参照) 477-479, 504
層をなせる均等なる冷却 487-499, 501
層間應力 491-493, 493
組織を示す圖 (Zustandsschaubilder) Zn-Al 537 Zn-Sn 556 Al-Cu 562

内容索引

- Al-Si 562 Al-Fe 563 Cu-Zn 606 Al-Cu-Fe 563 Al-Si-Fe
563 Al-Cu-Si 563 Cu-Zn 606

タの部

- 溜り湯 (Anguss) 18, 533, 579-581
ダイカスト の加工可能性 551, 555, 578, 583, 584, 594, 650
ダイカストの特性 (特徴を示す) 614-639
 " に対する湯口の厚さの影響 626-630
 " に対する作動壓力の影響 621-626
 " に対する鑄型形状の影響 630-632
ダイカストの堅牢性 514, 522, 528, 543-549, 558, 583-587, 663, 619, 675
 " に対する鑄造條件の影響 620-635
 " に対する試験用品の形態の影響 521
 " に対する鑄巢の影響 635-638
 " と鑄皮 520, 619
 " の偏向 620
 " の研究 520-522, 620
 " と砂型及コキール鑄造との比較 624, 639
ダイカスト法の經濟 657-661
ダイカストの製品精度 (寸法の精度、寸法の公差参照) 525, 526, 532, 533, 568, 604, 605, 615-618, 657
ダイカストの後處置 465, 551-553, 555, 598, 677「加工」「表面處置」及「鑲接」の項参照
ダイカスト鑄物 の鑲接 465, 551, 555, 594
 " の外面 525, 527, 552, 555, 600, 601, 603, 614, 642, 643
 " の外面の模様 (花の如き) 又は (流線状の) 又は (不潔なる)

- 59, 478, 525, 527, 596, 614, 643, 645, 646—649
- ” の表面處置 526, 552, 553, 555, 592—594, 600, 644
- ” の塗料焼付 465, 519, 552, 593
- ダイカスト鑄物のレントゲン寫眞 604, 618, 625, 627—629, 631, 636, 637, 641
- ダイカストに依つての機械作業の節約 659
- ダイカスト金型「金型」の項を見よ
- ダイカスト合金 462—613
- ” の名稱 463
- ” の冷却現象中に於ける特有の容積變化 483—487, 490, 506, 508
- ” の原料の價格 661
- ” に関する研究 520—522, 535, 620
- ダイカスト製品 と其大きさ 662
- ダイカスト鑄物 と其標本 610—613
- ” の使用溫度 465, 466, 518, 526, 551, 555
- ” の形狀 43, 44, 60, 505, 607, 542
- ” の壁の厚さ 596, 598, 605, 606, 653
- ” の構造の爲の方針 557, 651—657
- ” 異物充填物を鑄込みたる 654, 656, 660
- ” の大きさ 3, 526, 600, 605
- ” の重量 3, 526, 557, 579—581, 600, 602, 605
- 第一次結晶 (Primärausscheidungen) 463, 475, 476, 514, 531, 564, 583, 584, 650

チの部

- 沈澱物 (Bodensatz) 566, 567, 573, 581, 583
- 注入速度 (Einströmgeschwindigkeit) 7, 8, 31; 35, 43, 45—62, 497—481, 572, 573, 667—675
- 注入断面 (Finströmquerschnitt) 13, 21, 43, 45, 46, 49, 52—58, 664—674
- 注入時間「鑄込時間」参照
- 注入ピストン (Giesskolben) の速度驅動 669, 670
- ” のシリンダーに於ける緊密運動 608, 669—671
- ” とシリンダー間の環状間隙 669—671
- 注入球 (Spritzkugeln) 478, 645「汚點」の項参照
- 鑄造應力 (Gusspannungen) 層間應用参照 483—487, 498, 499, 502, 505, 506
- 鑄造材料に於ける硬い個所 (混入物参照) 567, 649, 650
- 鑄造材料の中空部 (ガス泡、空氣包含、ピンホール及鑄巢参照) 47, 50, 61, 464, 472, 479, 491, 495—497, 531, 618, 619, 625—632, 635—642
- 鑄造片 の融合 31, 464, 477—490, 567
- ” の不完全なる融合「冷接」の項を見よ
- 鑄造装置の閉塞 447, 476, 524, 567
- 中空金型表面の熱不良導體層 480
- 調節弁 (Redwzientil) 573

ツの部

- 追壓 (Nachdruck) 7, 482
- 通過速度 (Durchsatzgeschwindigkeit) 476, 573, 578

テの部

鉄分豊富「アルミニウム合金」参照
停止點 (Haltepunkte) 463-465, 523

トの部

銅ダイカスト合金 (真鍮ダイカスト参照) 601-609
トンプジル (Tombasil) 603, 606

ナの部

鉛合金 (Bleilegierungen) 522, 526, 527
鉛ダイカスト鑄物 610
中子持たせ (Unterschneidungen) 652「空洞」の項参照

ネの部

ネチ山の共同鑄込 656
熱放射 (Wärmeausstrahlung) 金屬槽の項参照
熱龜裂 (Warmrisshghfahr) (熱に依る龜裂の危険) 收縮龜裂参照

ノの部

濃液狀 (Dickflüssigkeit) 29, 42, 58 (流動性と強靱性参照)
伸び (Reckung) 492, 499, 500, 507, 649
,, (眼に見ゆる) (均一なる) 499, 500, 503, 507, 510, 649

ハの部

バリ 18, 533, 579-581
發汗 (Ausperlen) (低融合金の滴をなし泡立つこと) 466, 555
剝落又は剝離 (Schieferung) 31, 478, 645

ヒの部

ピストンポンプ (Kolbenspritzpumpen) 4, 523, 527, 530
,, の準定常状態に於ての作動経過の計算 669-671
,, 液體の鉛を壓力傳導手段に用ゐられたる 571
,, 温度高き加壓室を有する (温加壓鑄造機) 57, 62, 465, 559, 572, 585, 597, 602-609, 619, 639, 673-675
ピンホール (生成及其性) 59, 464, 483-487, 491-497, 503, 504, 618, 642, 643

比重 (Spezifisches Gewicht) 480

,, 金屬酸化物と窒素化合物の 468
,, 室内温度に於けるダイカスト合金の 522, 528, 558, 603
,, 鑄造温度に於ける液狀ダイカスト合金の 468

フの部

分離 (Entmischung) 465, 475, 476, 494, 524
腐蝕 液體の熔融金屬より蒙る 474, 530, 564-567, 569, 573, 582, 883
,, 流動に依るその庇護 474, 564, 573
,, 亜鉛ダイカストの内部の結晶間の 538-542
,, に對するダイカストの作用 525-527, 552, 555, 587-592, 598, 600
不潔 作動経過の際熔融金屬に生ずる 466-474, 523, 527, 533, 575-585
,, 機械的のもの「混入物」の項を見よ
複雑なる形の金型の構成 579, 580
分離 (精煉現象、熔析出) (Seigerung) 494, 514, 515, 555, 618
,, 鑄塊の (鑄塊精煉、鑄塊熔解) 494, 515
,, 粒子の (Korn) 515, 586
,, 重力による 475, 476, 524, 526, 566

への部

平均の伸び (Ausgleichsreckung) 492, 499, 500, 507, 649 (均等伸張) (減少妨害による)
 ベルヌイ方程式 10, 665

マの部

摩擦 (Reibung) (壁との) 28, 29, 30, 34, 35
 „ と流動圧 45, 50, 58, 59
 „ 及渦損失 (Wirbelverluste) 26—35, 36—41, 51—53, 668—671, 675

ミの部

密度 (Dichtigkeit) 479, 618, 640 (鑄集参照)
 „ に対する湯口の厚さの影響 626—630
 „ に対する作業圧力の影響 621—623
 „ に対する鑄型口の影響 630—632

モの部

文字車 526, 610, 657

ヤの部

焼戻し (Vergütung) 518
 焼戻し可能なダイカスト合金 519, 586, 676

ユの部

湯口 (Anschnitt) 18, 19, 39, 40, 54, 57 (注入断面参照)
 „ 帯状の 18

湯口 薄い 28, 48, 54—56, 467, 650

„ 厚い 54
 „ 完全に圓錐形をなせる 58
 „ の厚さ 45, 49, 50, 54—56, 60, 61, 626—630 (ダイカストの特徴参照)
 „ 金属 18
 „ 前の流動損失 20—23, 51—53, 57
 „ 前の流動速度 51—53, 55

ヨの部

熔融金属 (の波立ち) 473 (入亂れた渦参照)
 熔融槽温度 466, 463—466, 469—471, 474—476, 526, 531, 566, 567, 570, 573, 578, 581, 583, 607
 熔融金属の密度の變化 (冷却現象中の) (ダイカスト合金参照)
 熔融金属への異物の機械的混入 464—467, 470, 523, 527, 533, 572
 熔融點 (Liquiduspunkt) 凝固區域参照
 溶解熱 44, 60, 480—482, 490, 567
 熔融金属の過熱 43, 154, 464, 496, 504, 526, 531, 650 「熔融槽温度」参照
 容積變化 (熱より生ずるもの) ダイカスト合金の項を見よ
 豫備衝程 (Vorhub) 667, 673

リの部

流出公式 11, 665
 流出速度 11—14 (流入速度参照)
 流出断面 11—13, 21
 流線模様 (Fließlinien) (流れ紋、流れ斑) 478, 596, 614, 615, 646

内容索引

- 流動性 (Fluidität) 467, 481, 483
流動現象 (Stromungsorgänge) 10, 11, 665, 668-671
流動 (理想的な) 20-26, 35-37, 665-669, 672-675
 „ 準定流の現象を示す 10-13
 „ 摩擦と渦損失を伴ふ實際上の「摩擦」の項を見よ
流動圧 (Strömungsdruck) 8, 33, 37-43, 45, 50, 54-59, 477, 479, 496,
 512, 513
流動現象と組織関係 477-479

レの部

- 冷却 (金型へ注入中の熔融金属の) 477-480
冷却 (金型に於ける不均等の) 494-496, 498, 501-504, 642, 643
冷却中の熔融金属の作用 483-519
冷却 (金型材料の弾性を有する場合の) 487-499
冷却 (金型材料の非弾性なる場合の) 499-512
冷却の層構成上に於ける影響 464, 494, 495, 512-519, 536-538
冷接 (Kaltschweisse) (低温熔接、鑄造縫口) 477, 478, 504, 608, 645-647
 649

ロの部

- 鑄接 (金型材料に熔融金属のなす) 153, 154, 533

(第十卷終)

特 254

921

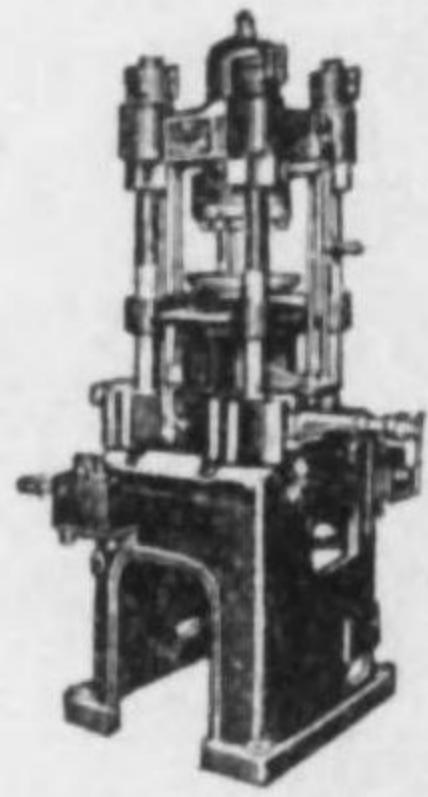
昭和十六年三月二十日印刷
三月廿五日發行

兼人
著作發行

東京市芝區田村町二ノ一五
加島

發行所
東京市芝區田村町二ノ一五
三立機械製作所
高壓鑄造技術研究會

印刷人
東京市麹町區內幸町二ノ二〇
黒宮 慎 造



終