

鍛 鋼	二、三〇六	四、一一〇	三、五五九
展製鐵及び鋼	二二五、一九二	二四六、六二七	二七一、七一七
仕 上 品	二八、四二二	四三、一三八	二七、八九九

骸炭の製造高は一九一一年に五一六、三四三噸、一九一二年に四八九、五八八噸、一九一三年に五九五、六七七噸なり。(七月二日のチ、アイアン、マンダ、コーン、トマー、ズ、リッユーより た生)

●新著紹介

Backert, A. O. (Edited by.)—The A B C of Iron and Steel, with

a Directory of the Iron and Steel Works and Their Products of the United States and Canada. First Edition.

1915. Royal 8vo. pp. xv-337. (Postage, 24 sen.) 10.00

Contents.

Chapter I—Iron Ore and Mining Operations. By J. Birkinbine.

II—Beneficiation Iron Ores. By J. L. W. Birkinbine.

III—How to Determine the Value of Iron Ores. By G. Smart.

IV—Transportation of Ore on the Great Lakes. By R. D. Williams.

V—Ore-Handling at Lower Lake Ports. By W. G. Stephan.

VI—Manufacture of Bee Five Coke. By J. L.

Sherrick.

VII—Manufacture of By-Product Coke. By H. Cole Estep.

VIII—Manufacture of Pig Iron. By J. J. Porter.

IX—Manufacture of Wrought Iron. By J. P. Roe.

X—Manufacture of Crucible Steel. By J. H. Hall.

XI—Manufacture of Bessemer Steel. By J. H. Hall.

XII—Manufacture of Open Hearth Steel. By K.

Seaver.

XIII—The Rolling Mill Industry. By Fred H. Kindl.

XIV—Wire and Wire Rods. By K. B. Lewis.

XV—Manufacture of Gray Iron Castings. By Dr.

R. Moldenke.

XVI—Manufacture of Malleable Castings. By Dr. R.

Moldenke.

XVII—Manufacture of Steel Castings. By R. A. Bull.

XVIII—Electric Steel. By F. T. Snyder.

Statistics of the American Iron and Steel Industry.

Directory of the Iron and Steel Works of the United States and Canada.

Directory of Manufactures of Iron and Steel of the United States and Canada, Classified by Products.

Index

●鐵及鋼に關する特許

特許局發行の特許公報本年六月以降の分より鐵及鋼に關係あるものを摘記すれば左の如し。

第二七七〇五號(大正四年二月十九日出願
大正四年五月十二日特許)

特許權者 東京府 大塚 榮吉

チルド鑄造法

發明の性質及び目的の要領 本發明は鐵の削屑又は粉末を耐熱性粘着料によりて可塑状態となしたるものを全部若くは一部に用ひて鑄型を製造し、以て熔融鑄鐵を注入するチルド鑄造法に係り、共同的とする所は鐵削屑又は粉末の大小と、填充部の厚薄とに對して、簡易に型の冷硬作用を調整するとにより、チルドの淺深及硬軟等を望むか如く加減するに適し、且從來の鐵型を以ては鑄造困難、若くは絶對に不能とせられし異形のものとも容易にチルド鑄造するを得しめ、加之鑄型の透氣性によりてチルド鑄造面を無疵となし總してチルド鑄造の工作を簡易適確ならしんとするにあり。

特許請求の範圍 一、前文記載の目的を以て本書に詳記せる如く、普通のチルド鑄造法に使用する鐵型に換ふるに鐵の削屑又は鐵の粉末を耐熱性粘着料によりて可塑状態となしたるものを以て作れる鑄型を使用してチルド鑄造を行ふ方法、二、前文記載の目的を以て本

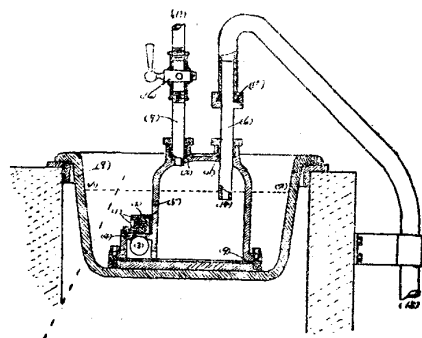
書に詳記せる如く、鐵の削屑又は鐵の粉末と硅砂とを耐熱性粘着料によりて可塑状態に練和し、之れを鑄型の所要部に填充してチルド鑄造を行ひチルド鑄造物の硬軟を希望の如くに加減し得しむる請求範圍第一項の方法。

第二八一〇九號(大正四年四月二十九日出願
大正四年七月二十四日特許)

特許權者 大阪府 田子 正次

鑄造裝置

發明の性質及び目的の要領 本發明は濾過裝置及び自



- (1) 鑄融金屬流入口(2) 室(3) 濾過裝置(4) 孔
- (5) 鐘(6) 放出管(7) 壓搾空氣導入管(8) 鑄融金屬容器(9) 底部(10) 放出管の通する部分(11) 摺動部分(12) 壓搾空氣導入管の上部(13) 放出管の端
- (14) 活栓

働閉閉瓣をする鐘の上部に任意の高さに加減し得べき放出管及び壓搾空氣導入管を通したるものを鑄融金屬容器中に納れ、鑄造を行ふ裝置に係り、其目的とする所は鑄融金屬中に混入せる酸化物及び不鑄融物を除去し、任意の分量の鑄融金屬を壓搾空氣の壓力を以て瞬時に鑄型に注入すると共に、其排氣により鑄口を冷却