

- Fortschritte in Bau und Betrieb des kernlosen Induktionsofens zur stahlerzeugung. Nino Broglio s. 635~643
- Über den Sauerstoffabbau des Eisenoxyds und des Eisenoxydus mit festem Kohlenstoff im vakuum. W. Baukloh und R. Durrer s. 644~645
- Die Ätzung mit Alkalischer Natriumpikratlösung und ihre Anwendung zur Erforschung der Anlassvorgänge im gehärteten Stahl. H. Hanemann und A. Schrader in Berlin. s. 645~646.
- Über die Vorgänge bei der Ausbildung des Martensitgefüges. H. Hanemann, K. Herrmann, U. Hofmann und Aschrader s. 646~647.
- **Stahl und Eisen. 28. Mai 1931.**
- Die Verminderung von Eigenspannungen durch Anlassen. Richard Mailänder in Essen. s. 662~670.
- Die überwachung des Luftüberschusses bei Siemens-Martin-Öfen. Albert Herberholz. s. 670~671.
- **Korrosion und Metallschutz. Mai, 1931.**
- Korrosion von Aluminium-Gusslegierungen. W. Krönig. Moskau. s. 104~108
- Die Korrosion in Schiffskesseln und ihre Bekämpfung durch Speisewasserpflage. H. Janszen, Kiel. s. 108~111.
- **Kruppsche Monatshefte. Mai, 1931.**
- Über Rotbruch des Stahls durch Metalle. H. Schottky, K. Schichtel und R. Stolle. s. 100~105
- Alterungskerbzähigkeit und Kraftwirkungsfiguren Ätzung. H. Jungblnth. s. 106~112
- **Die Giesserei. 29. Mai, 1931.**
- Praktische Gattierungsfragen. H. Nhlitzsch, Freiberg. s. 433~437
- Beiträge zur Frage der Primärkristallisation II. Willi Claus, und Robert Hensel, s. 437~442
- **Die Giesserei. 5. Juni, 1931.**
- Beiträge zur Frage der Primärkristallisation II. Dr Willi Claus, Berlin, und Dr.-Ing. Robert Hensel. s. 459~464. (田 中)

特許出願公告抜萃

磁性合金製造の改良 (6年特許公告第 2175 號、公告

6—6—12、英國、ウイロービー、ステーザム、スミス、外 2 名) 磁場の強きの廣き範圍を通して一定の導磁率を有し、且つ高比抵抗を有する Ni 鐵磁性合金を製造する目的を以て合金に 最初熱處理を施して之を良く焼鈍し次に冷却したる後攝氏 700 度以下の溫度に於て該合金の磁性變移點を超過すること 50 度以上なるべくは 100 度程度の第二次熱處理を行ふことを特徴とする攝氏 1,000 度臺の焼鈍溫度に於て第一次熱處理を施し冷却後一層低溫度に於て更に第二次熱處理を施すことより成る 30~50% なるべくは 45% より大ならざる Ni 含有量を有し次の金屬即ち Mn, Cr 銅, Mo, W, V. 或は Al 中の 1 箇或は夫以上よりなる第三要素を有し又は有せざる大體無炭素の Ni の Fe 合金熱處理法

電氣爐の攪拌裝置 (6年特許公告第 2194 號、公告 6—6—12、佛國、ソシエテ、エレクトロ、メタラージク、ド、モントリシエ)、電氣爐の裝入物を壓搾空氣の力を以て機械的に攪拌する一の有效なる攪拌裝置を供給せんとする目的を以て爐を圍繞し自身の軸線周に彼此に旋轉する 1 個の同心環に氣力にて動作せられて斜めに爐内に突入する多數の搔立棒を對稱に配置したることを特徴とする電氣爐用の機械的氣力攪拌裝置

被覆電弧銲接棒 (6年特許公告第 2250 號、公告 6—6—17、東京市、株式會社日立製作所)、電弧の安定度を良好ならしむると共に又之を使用して得たる銲接部をして抗張力延伸率共に大ならしむる目的を以て金屬電極上を Mo 酸 Ca を含有せる溶劑を以て被覆したることを特徴とする被覆電弧銲接棒

固定式刀身と刀身支持片の下に設けたる 樋とを有する安全剃刀、(6年特許公告第 2311 號、公告 6—6—22、ブルガリア國、クリスト、デイミツトロフ、デュリユ一)

金屬炭化物の微粉末又は之と他の金屬の微粉末との混合物製造法 (6年特許公告第 2312 號、公告 6—6—22 大阪市、株式會社住友電線製造所) 配合量の C、増減する事なく還元金屬に結合せしめ短時間比較的低温度に於て極めて微粉の金屬炭化物或は之と他の金屬の均一に混合せる微粉末混合體を得る目的を以て金屬炭化物の一種或は數種の混合物に不化合 C を混入し H 又は還元性瓦斯氣流中に於て高温度に加熱することに依り金屬炭化物の微粉末又は之と他の金屬の微粉末との混合物を製造する方法。

熔融鉛鍍金方法 (6年特許公告第 2357 號、公告 6—6—24、東京府、濱田隆一、外一名)、熔融鉛を極めて容易に鍍金し得て而も耐酸力を減失する虞なき優秀なる手段を得んとする目的を以て Ni 鹽、或は Ni 鹽を含む其他

の金屬溶液中に被鍍金材料を浸し溶液中のイオンを電離し溶液中の Ni を鍍着し次に之を熔融せる鉛或鉛の合金中に浸漬する熔融鉛鍍金方法、

特許明細書抜萃

擬金合金 (特許第 91228 號、特許 6-4-28、東京府今井徳造、外一名) 従來の此種合金に比し耐酸耐熱抵抗大にして展伸性に富み堅韌緻密なる擬金合金を得んとする目的を以て Co . 1~5%, Cr . 0.5~1%, Sn . 0.5~1%, Zn . 0.1~0.5%, Ti . 0.5~1%, Ag . 0.5~2%, Al . 5~8% を含有し殘部 Cu . を含有せる擬金合金、

金屬カルボニールより細分せられたる金屬を製造する方法 (特許第 91203 號、特許 6-4-25、獨國、イー、ゲー、フアルベンインツストリー、アクチエンゲルシャフト)

高抗張力銅合金線 (特許第 91546 號、特許 6-5-25 東京市、古河電氣工業株式會社) 大なる抗張力、導電率及び伸を有する電線等の銅合金線を得んとする目的を以て Cu を主成分とし之に Ag . 0.1~10% を含有せしめたる Cu 合金に於て冷間加工前該合金の固相線以下の適當なる溫度に於て加熱し後常溫に迄急冷し次に所要仕上り直徑に曳線後或は曳線の途中攝氏 550° 以下に於て適當時間保持するの熱處理を施せる高抗張力銅合金線、

金屬製線條片、帶體等を電氣的に加熱徐冷する装置 (特許第 91566 號、特許 6-5-23、獨國、フリードリツヒ、クルツプ、アクチエンゲルシャフト)

酸化鐵及硫黃の製法 (特許第 91584 號、特許 6-5-28、米國、コムストツク、エンド、ウエスコット、インコーポレーテッド) 硫化物より直接に且經濟的に純度甚だ高き硫黃を得且同時に酸化鐵を生成せしめんとする目的を以て S と化合したる鐵分を含有する鑛石又は其他の資料を Cl を以て置換するに當り鹽化第一鐵を生成し且 S を稀薄なる蒸氣として遊離除去するに必要な分量に於て稀薄なる瓦斯狀 Cl 置換劑の形態に於ける Cl を以て乾式操作により上昇せられたる溫度に於て處理し以て S を蒸氣として遊離し同時に前記稀薄なる瓦斯狀 Cl 置換劑は前記鹽化鐵の空氣による酸化によりて再生し以て同一 Cl を反覆循環使用すべくする硫化物より純度高き S 及酸化鐵を製する方法。

鑄造方法 (特許第 91594 號、特許 6-5-30、大阪市高橋喜助) 吸鋳は Pb と接觸して Pb をして Al 押出す用吸鋳の如く作用し以て吸鋳鉛唧筒體間の密閉度程を完全ならしめ而も Pb は常に熔融状態にありて吸鋳と共に移動し易く依て鑄造殊に小物類のダイキャストを

して簡易に操作し得べく又他方に於て作業上の危險を少なからしめんとする目的を以て上方より吸鋳を挿入せる唧筒體の下端に送尿管を曲折突出し該唧筒體の下部及送尿管全體を Al 熔解鍋内の Al 熔液中に浸漬し吸鋳の押動により Al を送尿管外に送出すべくなしたる従來の鑄造方法に於て唧筒體内に在りて吸鋳下面に接して鉛熔液を挿入し吸鋳の押動により Pb を介して Al を送出すべくなしたることを特徴とする鑄造方法。

ジルコニウム及タンゲステンを主成分とする合金

(特許第 91603 號特許 6-6-1、關東州大連市、上島鷹篤) 偉大なる硬度を有しカツテング、ツール、ワイヤ、ダイス、等として好適なる材料たらしむる目的を以て W 10~90 分、 Zr 90~10 分の割合にて含むことを特徴とし之に C . Fe . Ni . Mn . Al . Co . Mo . Cr . 等の一種若くは數種を結合材とし含有せしめたる Zr 及 W を主要成分とする合金。

銅合金用埴半田鑛 (特許第 91620 號、特許 6-6-2 長崎縣、柿田寛治)

工具類の製造に供する合成物の製造方法 (特許第 91399 號、特許 6-5-14、米國、ファース、スターリングスチール、コンパニー) 強靱性大なる斯種合成物を得んとする目的を以て接着劑例へば Co 粒子に他金屬を被着せしめ斯くして得たる被包接着劑粒子を切削劑例へば炭化 W の粉末と混合し次に其の混合物に熱と壓力とを加ふることを特徴とする工具類の製造に供する合成物の製造。

セミスチールの鑄造法 (特許第 91464 號、特許 6-5-18、東京市、株式會社日立製作所) 所期の成分を有するセミスチールを極めて容易に且確實に製造せんとする目的を以て別々に熔融せる銑鐵と鋼とを熔鋼 10%~70% の割合に熔融状態に於て配合し鑄造する事を特徴とせるセミスチールの鑄造法。

均質なるチタニウム鋼の製造法 (特許第 91492 號、特許 6-5-20、獨國、ワルテル、マテシウス、外一名) 均質となり難き Ti 鋼を簡單なる方法に依て極めて均等なる物質ならしめんとする目的を以て粉狀又は煉瓦狀を爲す Ti テルミット、混合物を普通構造のレードルの底に置き他のレードルに準備したる鋼を該レードルの底に設けたる大排出孔を通して前記の混合物に注加するを特徴とする均質なる Ti 鋼製造法。