

特許出願公告及明細書拔萃

特許出願公告

アルミニウム合金 (6年特許公告第2461號、公告6-7-3 東京市、古河電氣工業株式會社) 質強靱にして導電率高く耐腐蝕性良好なる Al 合金を得んとする目的を以て Bi 0.01% 乃至 2.0% と Mg 0.2% 乃至 1.5% と Si 0.1% 乃至 1.0% と殘餘として Fe, Cu, 等の不純物を含有する Al よりなる Al 合金

強靱特殊鋼 (6年特許公告第2469號、公告6-7-3 東京、渡邊三郎) 大なる抗張力と優秀なる衝撃抗力、延伸率等を併有せる強靱特殊鋼を得んとする目的を以て C 0.15 乃至 0.35% Mn 0.8 乃至 2.0%、Ni 2.5 乃至 4.0% Cr 1.0 乃至 2.0%、Si 0.7% 以下を含有し原特許(特許第86535號)に於ける Mo 0.3 乃至 1.0% の一部又は全部を同量の V 又は 2 倍量のタンゲステン或は其兩者を以て置換し殘部 Fe 及不純物を含有せる合金鋼

鐵又は鋼物體をアルミニウム又はアルミニウム合金を以て加熱的に被覆する方法 (6年特許公告第2498號、公告6-7-6、瑞典國、フランス、ニールソン) 物體の全面に完全に吸着し以て均一なる被覆を形成せしむる目的を以て Fe 又は鋼よりなる物體を脂肪質物、酸化物及鏽滓を除去するための清淨操作に掛けたる後に鹽化石灰、鹽化亞鉛、アルカリ、鹽化物及弗化 Al アルカリを含有する熔融媒熔劑の槽に浸漬し次で該物體を其温度を金屬槽の融點以下に降下せしむることなくして移送し得る程度に熔融媒熔劑の槽に於て加熱したる後之に金屬槽に移送することより成る Fe 又は鋼より成る物體を熔融金屬槽に浸漬して Al 又は Al 合金を以て加熱的に被覆する方法

鉛合金 (6年特許公告第2499號、公告6-7-6、東京市、古河電氣工業株式會社) 相當の強度を有し極めて柔軟なる鉛合金を得んとする目的を以て Ni, Mn, Cu の1種又は2種以上 0.01% 乃至 0.5% と Sb 0.01% 乃至 0.5% 又は Sn 0.01 乃至 3% の1種又は2種と Bi 0.05% 乃至 3% と殘餘として Pb を含有する Pb 合金

鑄造用合金 (6年特許公告第2573號、公告6-7-10、東京、平岩基雄) 眞鍮の如き重さと Cr の如き光澤とを有し且つ可なりの耐腐蝕性を有する上品なる鑄造用合金を得んとする目的を以て Cu 30% 乃至 50%、Ni 10%、乃至 40%、Al 10% 乃至 30%、Zn 3% 乃至 25%、Pb 3% 乃至 10%、Mg 痕跡乃至 5% を含有する鑄造用合金

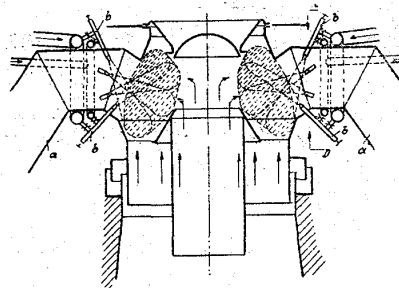
骸炭の乾式冷却法 (6年特許公告第2652號、公告6-7-17、白耳義國ユニオン、シミク、ベルジユ) 従來の方法に於ける冷却の極めて不規則となる缺點を除き簡單有效なる乾式冷却方法を供せんとする目的を以て骸炭を冷却室中の相隣接せる數個の小室に充分薄層狀に擴げ次に非酸化性瓦斯をして順次に此の小室を通して交互に反對の方向に連続的に通過せしむることに依りて骸炭を冷却することを特徴とせる骸炭の乾式冷却法

堅爐に於ける粉塵損失を減退せしむる方法 (6年特許

公告第2657號、公告6-7-17、獨國、ゲオルグ、アイヘンベルグ) 爐瓦斯流に伴はれて排出せらるる粉塵を爐瓦斯流より爐内に於て分離し更に沈澱せしめて粉塵の損失を少なからしめんとする目的を以て加壓せる清淨爐瓦斯、水蒸氣又は空氣を爐の咽喉部填裝孔の下部に於て爐の全斷面特に爐瓦斯排出口の全斷面を掩ふ如く而も裝料を通過したる直後の爐瓦斯流に加壓水を噴射して爐瓦斯流中に伴はれたる粉塵を濕し且つ爐瓦斯流全體に渦流を生ぜしむる如く噴射して爐瓦斯流中の粉塵を沈澱せしむるを特徴とする堅爐に於ける粉塵損失を減退せしむる方法 (圖面添附)

特許出願公告第二六五七號

第 1 圖



特許明細書

金属材料の熱間防護劑 (特許第91839號、特許6-6-17、名古屋市、陸軍大臣) 本防護劑を塗被せる金属材料の塗被面は酸化炭素瓦斯或は窒素瓦斯等の中に於て長時間加熱するも塗被面は被膜のために是等の瓦斯に接解せざるを以て滲炭或は窒化せらるる事を完全に防止し得べく在來の防炭方法たる電気鍍銅法に比し莫大なる設備費及工費を要する事なく作業簡單にして最も經濟的のものを得んとする目的を以て珪酸、炭酸鹽の混合物と硼酸ナトリウム及珪酸アルミニウムとの粉末混合物を水或は稀硫酸を以て混和泥狀となし之れを金属材料の表面に塗被し熱間に於て他物質の接觸及浸入を防護し冷却に從つて容易に剝離し得る防護劑

特殊鐵鑄 (特許第91852號、特許6-6-18、神戸市陸軍大臣) 高速度鋼と普通鋼との熔解鍛着部は其の接合力弱少にして鑄付後高速度鋼の反覆熱處理によりて接合部の脱離を生じ易きを以て前記特定分量の鑄付劑によりて其の接合力を最も強大ならしめ同時に反覆熱處理に對して脱離を防止する目的を以て軟鋼粉 85% と硼酸末 8% 及硼砂末 2% とを混合し更に之を高速度鋼粉 5% を添加したることを特徴とする特殊鐵鑄

合金殊に鐵と銅との合金の製法 (特許第91845號、特許6-6-17、米國、エナーヂー、リサーチ、コムパニー) 従來組織不均一なりし合金を完全に融合せるものたらしめ以て従來の合金を以て企及し能はざる優良なる性質を有する合金を得んとする目的を以て熔融又は鑄込に際し熔融物を例へば數萬ヴォルトの電壓に勵まされたる電極間に生成せられたる靜電界の作用に置くことを特徴とする合金殊に鐵と銅との製法

昭和6年6月中(八幡)製鐵所銑鋼生産高表 (單位噸)

銑 鐵			鋼 塊			鋼 材		
當月生産高	前月比較	1 月以降累計	當月生産高	前月比較	1 月以降累計	當月生産高	前年比較	1 月以降累計
53,408	- 1,159	209,794	85,018	+ 8,100	376,771	69,610	+ ,846	333,875

昭和6年5月中重要生産月報抜萃 (商工大臣官房統計課)

	5 月 中	前 月	前 年 同 月	1 月 以 降 累 計	
				昭 和 6 年	昭 和 5 年
金 gr	1,076,819	1,043,681	902,553	5,148,099	4,232,488
銀 gr	14,412,160	15,358,935	11,787,280	70,063,378	60,346,181
銅 kg	6,272,270	6,689,576	6,961,931	31,799,480	31,201,362
硫 黃 50kg	4,653	4,415	4,837	22,129	23,013
石 炭 50kg	2,109,652	2,170,568	2,576,241	11,012,373	13,060,152
石油(原油)100l	270,605	264,283	236,073	1,301,129	1,196,081
セメント 50kg	318,472	320,574	329,737	1,559,974	1,596,396
過磷酸石灰 50kg	—	—	—	342,105	787,035
硫 安 50kg	21,144	22,022	21,261	105,218	100,142

主要製鐵所に於ける鐵鋼材生産高調 (單位噸)

(5 月 中) 商 工 省 鐵 山 局

種 別	5 月 分			1 月 以 降 累 計		
	昭 和 6 年	昭 和 5 年	比較増減	昭 和 6 年	昭 和 5 年	比較増減
銑 鐵 { 内地朝鮮	91,872	106,015	- 14,143 13%	385,885	528,357	- 142,472 26%
	31,449	33,778	- 2,329 6%	153,211	139,775	13,436 9%
普 通 鋼	162,156	211,385	- 49,229 23%	708,615	1,010,782	302,167 29%
販 賣 向 鋼 片	6,201	6,632	- 431 —	21,311	31,348	- 10,037 32%
販 賣 向 シ ー ト パ ー	7,741	115	7,626 6,631%	29,202	601	28,601 4,758%
普 通 鋼 壓 延 鋼 材	135,137	162,589	- 27,452 16%	622,101	827,499	- 205,398 24%
内 譯						
鋼 板 厚 0.7mm 以下	23,620	19,938	3,622 18%	106,852	98,068	8,784 8%
” 其 他	28,141	33,991	- 5,850 17%	124,734	163,856	- 39,122 23%
棒 鋼	30,389	36,326	- 5,937 16%	146,668	213,481	- 66,813 31%
形 鋼	22,672	22,893	- 221 —%	92,159	115,740	- 23,583 20%
軌 條	7,635	27,532	- 19,897 72%	46,460	137,330	90,870 66%
線 材	15,575	11,176	4,399 39%	74,227	48,469	25,758 53%
鋼 管	5,239	8,351	- 3,112 37%	23,937	40,115	- 16,178 40%
其 他	1,866	2,322	- 456 19%	7,064	10,423	- 3,364 32%

備考 -印は生産減を示す

昭和6年6月中外國銑輸入高 (銑鐵共同組合) (單位噸)

輸 出 國	輸 入 港 名						計	1 月以降 累 計
	横 濱	神 戶	大 阪	門 司	名 古 屋	其 他		
支 那	—	—	—	—	—	—	—	—
印 度	3,757	2,612	4,436	1,293	471	—	12,572	62,000
英 國	153	31	—	—	—	—	184	1,330
獨 逸	—	—	—	—	—	—	16	1,126
米 國	—	—	—	109	—	—	109	217
瑞 典	—	—	—	—	—	—	—	320
白 耳 其	—	—	—	—	—	—	—	—
計	3,910	2,643	4,436	1,405	471	16	12,831	64,993
印銑1月以降累計	19,032	13,651	23,004	3,398	2,915	—	—	62,000

大藏省、主税局調査の數字は單位擔なるを以て1擔 0.06048 噸の割合にて換算したり

昭和6年5月中外國輸入高 (銑鐵共同組合) (單位噸)

輸 出 國	輸 入 港 名						計	12月以降 累 計
	横 濱	神 戶	大 阪	門 司	名 古 屋	其 他		
支 那	—	—	—	—	—	—	—	—
印 度	3,400	2,048	6,172	1,512	528	—	13,660	49,428
英 國	103	51	—	—	—	—	154	1,146
獨 逸	—	—	—	—	—	—	—	1,110
米 國	—	—	—	—	—	—	—	180
瑞 典	102	—	—	—	—	—	102	320
白 耳 其	—	—	—	—	—	—	—	—
計	3,605	2,099	6,172	1,512	528	—	13,916	52,112
印銑1月以降累計	15,275	11,039	18,568	2,102	2,444	—	—	49,428

備考 大藏省、主税局調査の數字は單位擔なるを以て1擔 0.06048 噸の割合にて換算したり

銑鐵市場在庫月報表 昭和6年5月31日現在 三菱商事株式會社 金屬部

市 場	持 主 別			合 計	前 月 比 較					
	生 産 筋	間 屋 筋	消 費 筋							
東 横 名 大 神 門 長 函 室 釜 兼 大 其 合 前 年 比 同 月 比 較 月	京 濱 屋 阪 戶 司 崎 館 蘭 石 浦 連 他 計	16,721	6,600	7,370	44,103	+ 7446				
		13,412								
		3,410					2,740	3,865	10,015	+ 424
		21,695					18,045	32,335	72,075	- 470
		2,931					727	6,326	9,984	+ 2,444
		—					—	—	—	—
		65,487					—	—	65,487	+ 1,392
		24,743					—	—	24,743	+ 786
		77,257					—	—	77,257	+ 1,722
		198,695					—	—	199,402	- 8,547
828	1,352	955	828	- 119						
424,579	28,464	50,851	503,894	+ 5,078						
+ 3,212	- 1,857	+ 3,723	+ 5,078	—						
222,655	27,120	73,223	322,998	+ 180,893						