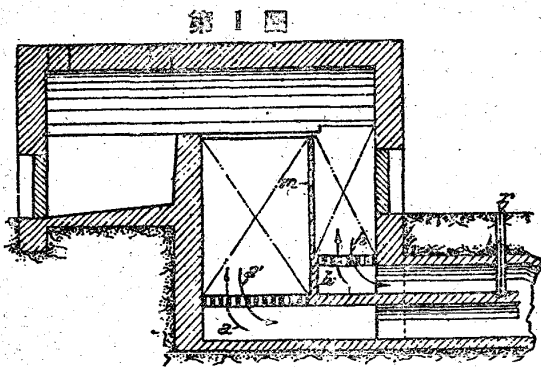


## 特許出願公告及特許拔萃

## 特許出願公告拔萃

**撻合材料供給及分配装置** (7年特許公告第512號、公告7-2-10、米國、インターナショナル、スタンダード、エレクトリック、コーポレーション) 撻合材料をして均一に且豫定張力下に於て供給並びに分配せしむるための簡單且低廉なる装置を供せんとする目的を以て數多の廻轉撻合材料供給框車 各々該供給框車と協働し流體によつて作動せらるゝ制動機構及總ての該制動機構に共通なる流體壓力源との組合せを供へ以て總ての供給框車に對して豫定の均一制動壓力を及ぼし從て撻合材料は均一張力を有する如く維持せらるゝ電纜製造機又は同様機械に撻合材料を供給する装置、

**シーメンス、マルチン爐の蓄熱装置** (7年特許公告第544號、公告7-2-12、伊國、テルニ、ソネタ、バル、リンツストリア、エ、レトリシタ) 空氣及瓦斯の豫熱溫度を普通の極限以上に上昇せしめて爐の効率を良好ならしめ且つ塵埃の沈降を少なからしむることにより熱蓄積装置の壽命を長からしめんとする目的を以て格子體を隔壁によりて二つの異なる3部分に分ち其の一方



の部分を爐の比較的少なる負荷の下にある作業期間中の瓦斯の減少度合に比例する如く定め且つ其の期間中前記部分の格子體をダムバー又は之に類似する閉鎖装置によりて作業より遮断し得べく構成したるを特徴とするシーメンス、マルチン爐の蓄熱装置。

**壓搾成形機装置** (7年特許公告第568號、公告7-2-15、東京、杉山忠太郎) 一般成形機操作を簡略ならしむると同時に曲率半徑小なる部分に於てすらも成形に際しての皺を生ずるを防止し優良成品を得らるゝ装置を得んとする目的を以て材料鋸挾持型枠の挾持面に於ける壓搾成形に際して起る材料鋸の滑り込み抵抗を型の曲率半徑の大小に應じことさらに部分的に異なる如く賦與せしめたることを特徴とする壓搾成形機装置。

**改良鋼塊鑄造法** (7年特許公告第593號、公告7

—2—17 東京市、株式會社日本製鋼所) 大型鋼塊若しくは  $Cr$ 、 $Al$ 、又は  $Si$ 、等を含有する熔鋼を鑄造するに當りて熔鋼表面に生じ易き凝固膜による害を除き以て健全なる鋼塊を鑄造せんとする目的を以て鋼塊を鑄造するに當り鑄型内と摺動する動底を用ひ先づ之を鑄型の上方に置き熔鋼を注入しつゝ該動底を漸次下降し鑄造する方法。

**耐鹽酸性銅合金** (7年特許公告第703號、公告7-2-24、大阪市、住友伸銅鋼管株式會社) 耐酸性殊に耐鹽酸性強く鑄造性良好にして可鍛性に富み強度、靱性大なるものを得んとする目的を以て  $Cu$ 、を主成分とし  $Si$ 、1乃至10%、 $Sn$ 、5%以下(特に0.5乃至3%)と  $Ag$ 、及  $Cd$ 、の一種又は二種0.1乃至1%を含むことを特徴とする耐鹽酸性銅合金。

**可鑄性アルミニウム硅素合金** (7年特許公告第716號、公告7-2-24、加奈陀國、アルミニウム、リミツテッド)  $Al$ 、 $Si$ 、合金の可鑄性を増進し鑄造状態の如何に係らず之を安定ならしめ常に良性質の  $Al$ 、 $Si$ 、合金鑄造品を得んとする目的を以て  $Si$ 、2乃至25%、 $B$ 、0.03乃至2%、殘部、 $Al$ 、を含有する可鑄性  $Al$ 、 $Si$ 、合金。

**アルミニウム硅素合金の改良** (7年特許公告第717號、公告7-2-24、加奈陀國、アルミニウム、リミツテッド) 従來の  $Al$ 、 $Si$ 、合金に於て鑄造品の表面に生成せらるゝ小突起、凹痕、小孔等の作成を防止し平滑美麗なる表面の  $Al$ 、 $Si$ 、合金鑄造品を得んとする目的を以て  $Si$ 、2~25%、 $Zr$ 、0.2乃至0.4%、殘部  $Al$ 、を含有する  $Al$ 、 $Si$ 、合金。

**アルミニウム又はアルミニウム合金の防蝕法** (7年特許公告第757號、公告7-2-26、東京、紙谷正雄、外一名) 簡単に電解液の還元を防止し藥液を浪費することなく經濟的に遂行せしむる目的を以て  $Cr$  酸又は重  $Cr$  酸鹽溶液を電解液とし陽極として  $Al$ 、又は其合金を懸吊し電解酸化を行ふ場合に陰極として特に電氣分解に依り析離せる鐵板の表面に加工を施さるるものを使用することを特徴とする  $Al$ 、又は其合金の防蝕法。

**可鍛性にして且可溶性なる合金** (7年特許公告第770號、公告7-2-26、獨國、フェライニエーゲテ、スタールウエルゲ、アクチエン、ゲゼルシャフト) 従來の高速鋼の特性を具備し而も之に對比し特殊の長所を有する合金により高能力の工具を得んとする目的を以て  $C$ 、を全然含有せざる或は低  $C$ 、即ち0.25%以下の  $C$ 、を含有せる而も高温度より極めて急速に冷却せられ然後低温度に焼戻せられたる析出硬化性合金を使用することを特徴とす

る從來の高速鋼より製造せられたる工具に於けるが如き高能力を必要とする工具の製造法、附記、1、合金が急冷後加工し得ることを特徴とする方法、2、合金が使用目的に必要な硬度を反淬により初めて得ることを特徴とする第一項記載の方法、3、W. 5 乃至 35 %、Co. 5 乃至 50 % 残量 Fe. なる組成を有する合金を使用し且該合金を 900°C 以上の温度より急冷し 400 乃至 800°C の温度に於て反淬せしむることを特徴とする、附記第 1 項乃至第 2 項記載の方法の、4. W 一部又は全部の代りに Mo. を使用することを特徴とする附記第 1 項乃至第 3 項記載の方法 5、Co. の一部又は全部の代りに Cr. Mo. Mn. Ni. Si. Al. V. Cu. U. Zr. Be. Ti. 等を使用することを特徴とする附記第 1 項乃至第 4 項記載の方法。

**鐵滲炭若くは窒化劑** (7年特許公告第 813 號、公告 7-3-2、東京市、日比勝治) 滲炭作用顯著にして使用法によりては窒化作用を呈せしめ得べく長時日の使用に耐へ然も廉價なる滲炭若くは窒化劑を容易に得んとする

目的を以て石灰窒素に黒鉛を添加することを特徴とする鐵滲炭若くは窒化劑、附記、1、滲炭若くは窒化劑に於て使用する黒鉛は石灰窒素よりアンモニヤムを製したる殘滓を原料とし之により分別したる黒鉛を以てせる鐵滲炭若くは窒化劑、2、滲炭若くは窒化劑に更に有機質物を添加して成る滲炭若くは窒化劑。

**特許拔萃**

**高導磁率合金の改良** (特許第 94115 號、特許 7-1-12、仙臺市、金屬材料研究所長)

**冶金爐** (特許第 94183 號特許 7-1-16、東京市、株式會社芝浦製作所)

**砂鐵又は粉鐵鑄よりスポンジ鐵を製造する方法** (特許第 94364 號、特許 7-1-23、東京、高島則次郎、外 1 名)

**實用新案公告拔萃**

**轉爐瓦斯煙道裝置** (7年實用新案公告第 1837 號、公告、7-2-16、愛媛縣、住友別子鑛山株式會社)

主要製鐵所に於ける鐵鋼材生産高調 (一は減を示す) (單位噸) 商工省鑛山局

品 目	1 月 分			
	昭和 7 年	昭和 6 年	比較増減	増減 %
銑 鐵 { 内地、朝鮮	90,662	90,140	522	—
滿 洲	29,076	29,053	33	—
普 通 鋼	142,605	112,941	29,664	26%
販 賣 向 鋼 片	2,969	2,601	368	14
販 賣 向 シー ト パ ー	8,631	8,257	374	4
鍛 造 品	1,376	—	—	—
普 通 鋼 壓 延 鋼 材	136,651	103,116	33,535	32
普通鋼壓延鋼材内譯				
厚 0.7mm 以下鋼板	20,744	17,737	3,007	16
其 の 他 鋼 板	20,016	14,979	5,037	33
棒 鋼	38,537	24,391	14,176	58
形 鋼	25,317	15,166	10,151	66
軌 條	9,335	11,172	- 1,837	16
線 材	14,879	13,876	1,003	7
鋼 管	6,336	4,572	1,764	38
其 の 他	1,457	1,223	234	19
合 金 銑	合 金 鋼 鋼 塊		合 金 鋼 鑄 鋼	合 金 鋼 材
38	2,951		179	1,315

昭和 7 年 1 月 中 外 國 銑 輸 入 高 (單位噸)

	印 度	英 國	米 國	計
1 月 中 輸 入 高	15,118	539	107	15,764