

特許出願公告及特許拔萃

特許出願公告拔萃

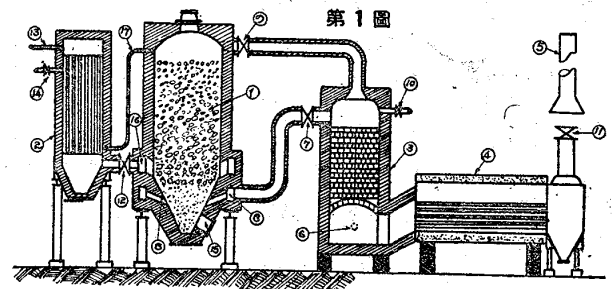
**装入車** (6年特許公告第898號、公告7-3-7、米國、ジョン、エツカート、グリーンワルト) 原料を弛く且輕き状態にて容器に導入せしむる装入車を得んとする目的を以て開口せる底部を有する装入物の容器と該開口底部の下方に装置せられたる給送轉子と前記の容器より轉子上に流出する原料の量を調節するため該轉子に隣接して設けられたる可調整排出板と漏斗の底部を閉塞せしむるの扉とを備ふる装入車、

附記、1、開口せる底部を備ふる装入物の容器と該開口底部の下方に設けられたる給送轉子と該給送轉子に隣接せる攪拌機と漏斗の底部を閉塞せしむる装置とを備ふる装入車、2、原料を装入すべき容器と此容器より原料の流出を助成するため該容器の下方に在る給送轉子と原料の流れを一定の限度内に制限せしむる装置とを備ふる装入車、3、原料を装入すべき容器と此容器より原料の流出を助成するため該容器の下方に在る給送轉子と原料の流れの分子を分割せしむるため該轉子に隣接せる装置とを備ふる装入車、4、原料を装入すべき容器と該容器の下方に在る給送轉子と此給送轉子に隣接せる破碎轉子とを備ふる装入車、5、原料を装入すべき容器と該容器より排出せられたる原料を弛く且輕く堆積せしむるため該容器の下方に設けたる装置とを備ふる装入車、6、原料を装入すべき容器と該容器の下方に在る給送轉子と給送轉子に隣接せる破碎轉子と原料の流を給送轉子より破碎轉子に導入せしむる装置とを備ふる装入車、7、原料を装入すべき容器と該容器の下方に設けたる給送轉子該給送轉子に隣接せる破碎轉子と装入車の運動せる時給送轉子を廻轉せしむるため此給送轉子を装入車の回轉齒輪に連結せしむる装置と破碎轉子を廻轉せしむる装置とを備ふる移動装入車、8、開口せる底部を有する装入物容器と開口せる底部を閉塞せしむる扉と搖棒を備ふる給送轉子の作動機構と該棒内に裝架せられたる主働齒輪と搖棒及扉に連結せられたる槓杆と該杆により支持せらるる「カム」轉子と此「カム」轉子を受くると共に作働機構及扉を搖動せしめ漏斗より原料を排出せしむに有效なる位置に之を移行せしむる「カム」軌條とを備ふる装入車、

**「ゲージ」用合金鋼** (7年特許公告第926號、公告7-3-9、東京、渡邊三郎) 「ゲージ」用合金鋼のWを除き之れに代ふるにNiの適量を以てし、焼入れ後の體積の變化を極めて微少ならしめ「ゲージ」として必要なる硬度を具有し且つ軟化状態に於て旋削面の「ムシレ」をなか

らしむる目的を以てCr. 20~70%、Si. 1.0%以下、Mg 0.8~3.0%、C. 0.7~1.2%、Ni. 0.5~2.0%、其他Fe及其不純物を含有せるFeよりなる「ゲージ」用合金鋼、

**熔滓流出式水性瓦斯發生裝置** (7年特許公告第964號、公告7-3-11、東京市、株式會社彦島製煉所)、熔滓を熔融状態にて爐底より流出せしめ瓦斯發生作業を簡單容易ならしめ且瓦斯發生量を増大ならしめんとする目的を以て(1)火格子を有せざること、(2)爐底に於て



豫熱空氣導入口及更に該空氣導入口の上位置に水性瓦斯排出口を具備したること、(3)爐頂に過熱水蒸氣導入口並に燃燒瓦斯排出口を具へたることの三條件を具備結合することによりて熔滓を熔融状態にて爐底より流出せしむる如くせる熔滓流出式水性瓦斯發生裝置、

**電極降下裝置** (7年特許公告第1107號、公告7-3-23、東京市、電氣化學工業株式會社)、過大の滑落を起す危険無くして電極を其保持器中を通じて摺動せしむる安全裝置を得る目的を以て電極又は電極外匣に固着せる「バンド」と該條帶の滑り従つて電極の滑りを制御すべきと裝置を有する事を特徴とする電極降下裝置、

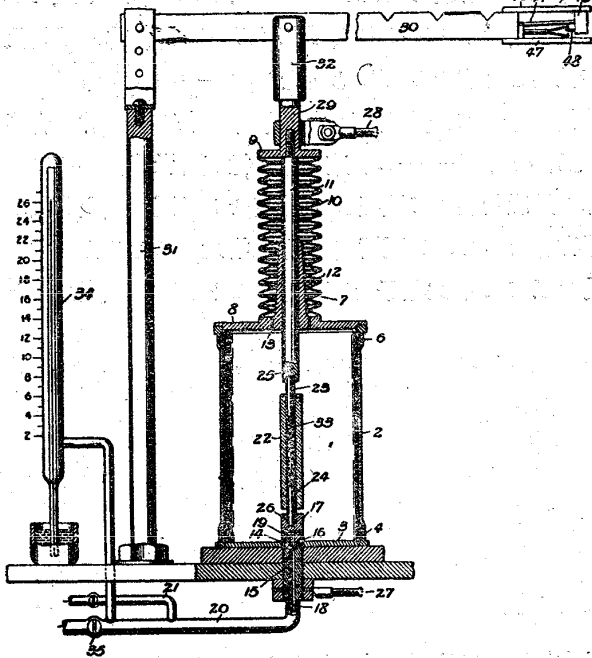
附記、1、條帶を鋼其他の金屬にて作りたる電極降下裝置、2、電極が爐中に降下せらるる際條帶を電極外匣に熔接する事を特徴とする電極降下裝置、3、條帶を摩擦緊締部及制動機を通過せしめ電極を上昇する事無く條帶の或る長さを引出さしむべくせる電極降下裝置、4、同一電極に對し數個の安全條帶を具へたる電極降下裝置、5、電極外匣の全部又は一部を安全條帶にして形成せしめたる電極降下裝置、6、條帶を昇降する裝置を設け是れに依り電極を昇降せしむべくせる電極降下裝置、

**硬質金屬合成製造裝置** (7年特許公告第1123號、公告7-3-25、東京市、株式會社芝浦製作所) 粉末材料より極めて密實にして純粹なる融着成品を簡易有效に製作し得べき裝置を得んとする目的を以て塑型内に粉末金屬材料を置き該塑型内に唧子を挿入し該唧子と懸合する可動部を具ふる閉塞部を有する排氣容器内に前記塑型と

唧子とを置き前記粉末材料に電流を通じ之を其の融着温度迄加熱し大氣壓に基く前記可動部の運動をして前記粉

恐れなく且焼入歪少き機械的強度高く衝撃抗力大なる合金鋼鑄物を簡易に得んとする目的を以て C. 0.25~0.50% Si. 0.3~0.4%, Mn. 1.2~1.6%, Ni. 0.5~1.0%, Cr. 0.5~1.0%, Mo. 0.2~0.4%, 殘部として鐵及不純物を含有せる鑄物用合金鋼、

第1圖



末材料を固めしむる事に依り粉末材料より硬質強靱なる金屬合成物を形成せしむる硬質金屬合成物製造装置

鑄物用合金鋼 (7年特許公告第1146號、公告7-3-25、關東州、南滿州鐵道株式會社) 一般合金鋼に必要な水又は油を用ふる焼入を行ふ事なく空氣冷却のみによりて之に焼戻を施し形狀複雑なるものにして焼割れの

特許明細書拔萃

硬度極めて高さ合金 特許第94410號、特許7-2-2、仙臺市、金屬材料研究所長)

内外相異なる成分の鋼塊の鑄造法 (特許第94443號、特許7-2-3、東京市、株式會社日本製鋼所)

電弧溶接方法 (特許第94557號、特許7-2-15、東京市、株式會社芝浦製作所)

連結鑄塊の製造方法 (特許第94566號、特許7-2-15、獨逸、クロエツクネル、ウエルケ、アクチエンゲゼルシャフト、アツプタイルング、ゲオルグス、マリオン、ウエルケ)

固形材料を瓦斯にて處理する堅爐 (特許第94569號、特許7-2-15、諾威國、アクチセルスカペト、ノルスク、スタール、(エレクトリスク、ガス、レダクシオン))

合金箔製造法 (特許第94613號、特許7-2-17、東京市、三井鑛山株式會社)

軟金屬板浮出模様加工體製造方法 (特許第94717號、特許7-2-23、東京、梶原ハツエ)

主要製鐵所に於ける鐵鋼材生産高調 (單位噸) (2月中)商工省鑛山局

種別	2月分			1月以降累計			
	昭和7年	昭和6年	比較増減	昭和7年	昭和6年	比較増減	
銑鐵 普通鋼	内地朝鮮州鋼片	90,127	80,645	+ 9,482	180,789	170,785	+ 10,004
	滿通鋼片	27,584	31,144	- 3,560	56,660	60,197	- 3,537
	賣向鋼	186,675	135,688	+ 50,987	329,280	248,629	+ 80,651
	賣向シ	5,190	2,540	+ 2,650	8,159	5,141	+ 3,018
	造品材	12,476	6,328	+ 6,148	21,107	14,585	+ 6,522
	普通鋼	1,322	—	—	2,698	—	—
壓延鋼材	158,624	120,205	+ 38,419	295,275	223,321	+ 71,954	
内 譯							
鋼板厚0.7mm以下	25,739	21,262	+ 4,477	46,483	38,999	+ 7,484	
其他鋼	24,843	22,966	+ 1,877	44,859	37,945	+ 6,914	
棒形鋼	42,555	27,351	+ 15,204	81,122	51,742	+ 29,380	
軌線鋼	21,294	16,110	+ 5,184	46,611	31,276	+ 15,335	
鋼條材	17,398	13,355	+ 4,043	26,733	24,527	+ 2,206	
鋼管	18,029	13,909	+ 4,120	32,908	27,785	+ 5,123	
其他	7,457	4,373	+ 3,084	13,793	8,945	+ 4,848	
其他	1,309	879	+ 430	2,766	2,102	+ 664	

備考 一印は生産減を示す

合 金 鋼		
鋼塊	2,169	300
鑄鋼	5,120	479
鋼材	—	1,761
合計	—	3,076