

那方面より之れを仰ぎ、自家所要の製釘材料の外汎く其製品の販賣を目的とするものにて一晝夜の生産力は製鋼百噸條鋼七十噸の計畫なりと(三月十七日大阪毎日)

大倉製鐵所位置 大倉組製鐵所の位置は略ぼ廣島縣佐伯郡大竹村沖烏帽子新開に決定せし様子なり、元來該製鐵所は海軍と特別契約の下に大砲の砲身其他銃器を製作し職工百名許を使用する小規模の工場にて、吳工廠と一衣帶水の大竹を以て最も便利とする由。(三月十八日大阪朝日)

三菱製鐵所開始期 三菱の經營せる朝鮮兼二浦の製鐵所工事は百五十噸熔鑛爐二臺を設備する計畫にて、一切の材料を歐洲戰爭前獨逸へ注文せしか、開戰にて輸入不能となりし爲め、改て米國に注文したるも、時局の爲め契約期限通り到達するや否や不明なれば右の完成期も延期を免れずされと取急き完成する方針にて工事を進捗しつゝあり、尙注文せし機械到達せは直ちに据附くる方針なるも工場開始は大正七年に入るへしと。(三月二十五日東京朝日)

輪西製鐵所擴張 輪西製鐵場擴張の用件にて四十日に亘り本社及三井物産と協議せる江藤同所長は二十六日一先つ歸蘭し、同時に宇野重役は二十七日來蘭し江藤所長、水谷製鋼所長と諸般の打合せを爲し翌日夕張へ歸山したり、打合せの要旨は勿論擴張後の經營事項なるか、之に従へは製鐵所の現在熔鑛爐は五十噸爐にして目下晝夜兼行にて八十噸平均に銑鐵を製しつゝあり、同熔鑛爐は尙數年用途に耐

ゆ可ければ、之を除去して更に新設するよりも、此儘現在物を百噸爐に改造する方經濟上有利なりとて之に決し、その竣功後は更に、隣地を利用し五十噸熔鑛爐を新設する事に決定したるなり、而して之に要する基礎工事用煉瓦は同工場製造の礦滓煉瓦あり、機械機具鐵材の供給は専ら製鋼所これに當る由にて、百噸爐作業を開始せば日に百五十噸は製出し得べく、内百噸は製鋼所の用途に充て、残り五十噸は一般需要に供する計畫なるか、之に關聯し建物、地積、工費査定の都合あり、是等の調査つき次第、江藤所長宇野重役上京の筈なるか一ヶ月の後には公然の發表に至るべしと。(三月二十日小樽新聞)

關西鐵工會社創立 大阪鐵工所にては専ら造船事業を本位として専門的發展を期しつゝあるか、茲に同社所屬の尼崎鐵管工場は其作業異類に亘れるやの嫌あり、爲に整理分立の企て夙に之ありしか、愈々機熟して十五日新會社創立の協議を開く運ひとなりたる由、其組織は資本金を百萬圓と爲し、鐵工所は新會社に對し之か持株會社として依然大株主たるの關係を保つ可く、一方獨立したる關西鐵工會社は一萬數千坪に亘れる工場敷地の餘剩を利用して、鐵管製造以外之と關聯を有する眞鍮其他の合金作業工場を新設し、事務擴大を圖る計畫の由なるか、津田勝五郎氏の大坂製鐵系も之に加はり既に滿株に達せりと云ふ。

### ●鐵及鋼に關する特許

特許局發行の特許公報二

月二十五日發行の分より以降の中に就き鐵及鋼に關係あるものを摘記すれば左の如し

第二八九八八號(大正四年五月二十四日出願  
大正五年二月四日特許)

特許權者 東京府 山口五左衛門

### 鐵 鐵

發明の性質及目的の要領 本發明は鐵粉、鋼粉又は其混合末と、豫め加熱熔解し後粉砕せる硼砂末とを混合し、更に之に少量の金屬滿俺末又はフェロ滿俺又は鏡鐵末を添加することを特徴とせる鋼又は鐵材の粉末狀接合劑に關し、其目的とする所は熔解鍛着部の接合力を非常に大ならしめて殆ど接合片其物の強さと同一ならしめ、且熔解せる場合粘着力に富ましめ、何人にも容易に使用し得せしむる所の鋼又は鐵材の接合劑を廉價に供給せんとするに在り。

特許請求の範圍 一、本文に詳記せる如く鋼粉又は鐵粉又は其混合末と豫め適量の硼砂末とより成れる鋼又は鐵材の接合劑に、少量の金屬滿俺末フェロ滿俺末又は鏡鐵末を添加したることを特徴とせる所の粉末狀接合劑、二、硼砂の一部を特に極めて微細なる粉末となしたる所の請求範圍第一項記載の粉末狀接合劑。

第二九〇六八號(特許二八六六  
五號の追加)  
(大正五年二月二十二日特許)

### 合金MSゴールド

發明の性質及目的の要領 本發明は特許第二八六六五號の配合割合を更改するときは、其延伸度を三倍以上に増大

し得るのみならず、一方抗張力に於ても亦二割以上を増加し得ることを發見したるにより、原發明を擴張して一層の優秀を期するにあり即銅、アルミニウム、ニッケル及鐵を一定の割合に熔合したる合金に關し、其目的とする所は不變の黃金色を呈し大氣中又は海水中に於て腐蝕作用を受くこと少なく、抗張力大にして延伸度極めて多く、且つ鑄造及加工の際氣泡又は瑕瑾を生せざる合金を得んとするに在り。

特許請求の範圍 本文所載の目的に於てニッケル二%乃至七%、鐵一%乃至六%、銅七十五%乃至九十%、アルミニウム七%乃至十二%の割合を以て成る合金。

第二九一二〇號(大正四年十一月二十三日出願  
大正五年三月三日特許)

特許權者 伯刺兒西國 デ、サンソード、ラポ外一名

### 金屬管鑄造機

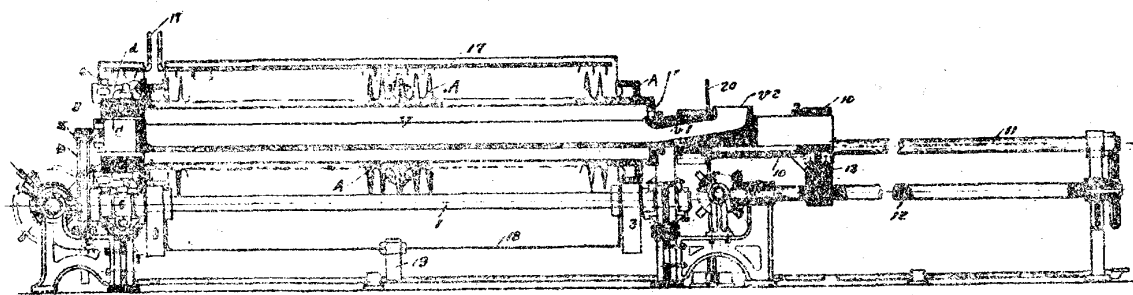
發明の性質及目的の要領 本發明は圓筒形の中空型を旋回的に水平位置に保持し、熔融金屬を其型の全長に沿ひ、均等に供給して型を廻轉せしめ、離心動により金屬を型の圓周内壁に均等に分配せしめ、以て管を鑄造する機械に係り、其目的とする所は迅速に而かも極めて容易に金屬管を鑄造せんとするに在り。

特許請求の範圍 一、本文に詳述し且添付の圖面に付說明せる如き鑄造せらるべき管の外形に相當する内形を有する金屬製の型と、他管の一端を納入すべき擴大端形成用の

中子と、該中子を型に締結する手段と、型の兩側端を閉塞する手段と、型的一端より型内に送入し之に沿ふて熔融金屬を型内に供給する供給器と、供給器の全長より型の全長に沿ふて同時に且均等に熔融金屬を流出せしむ可き縦孔と、型を其附屬部と共に廻轉せしむる装置と、供給器を型の軸心と同方向に摺動せしむる構造との組合より成り、熔融金屬を供給器より型内に其全長に沿ふて同時に且均等に供給し、同時に型を廻轉せしむる時は、熔融金屬は型の内周面に均等に分配せられ、以て管形を形成すべくなしたる金屬管鑄造機、一、供給器は他管の一端を納入すへき擴大端と反對の側面より型内に進入すへからしめ、供給器の一端を車輛にて支持し、車輛は嚮導桿により型の軸心と同方向に摺動す可くなしたる請求範圍第一項に記載したる金屬管鑄造機、三、供給器か車輛にて支持せらるると反對の端は、鑄造作業中は適宜の受臺にて旋回的に支持せられ、尙此端には適宜の押出器を附裝して供給器の運動により鑄造せられたる管を型外に押出さしむ可くなしたる請求範圍第一項に記載したる金屬鑄造機、五、型的一端を形成すへき環(f)は適當の所に於て供給器に固定せしめ、供給器か所要の位置を占めしとき、型的一端に適合せしむ可くなしたる請求範圍第一項に記載したる金屬管鑄造機、六、型を平行せる水平軸上の輪にて支持し軸の廻轉により型を廻轉す可からしめ、其内部に供給せられたる熔融金屬を離心動作作用によ

り、型の内周面に均等に分配せしめ、型は外部より冷却せしむべくなしたる請求範圍一項に記載したる金屬管鑄造機。

鑄造機の縱斷面圖



- (20) 柄
- (19) 管
- (18) 函
- (17) 管
- (16) 柄
- (13) 雌
- (12) 螺
- (11) 嚮
- (10) 車
- (8.7) 柄
- (5) 軸
- (4.3) 輪
- (1.2) 水
- (v<sub>2</sub>) 供
- (v<sub>1</sub>) 通
- (fe) 環
- (d) 緊
- (v) 供給器の主體
- (C) 金屬管
- (B) 砂製の中子
- (A) 金屬製型

螺導導  
旋針針  
輛承  
軸口  
路子