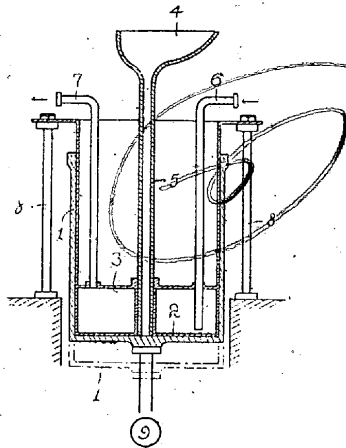


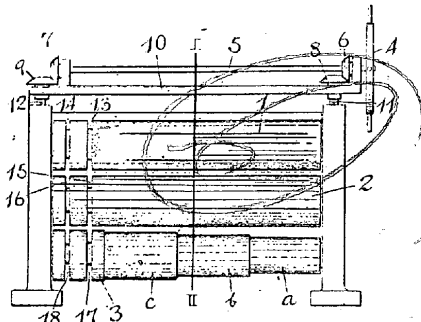
# 特許公告抄録

(昭和16年9月中公告の分)

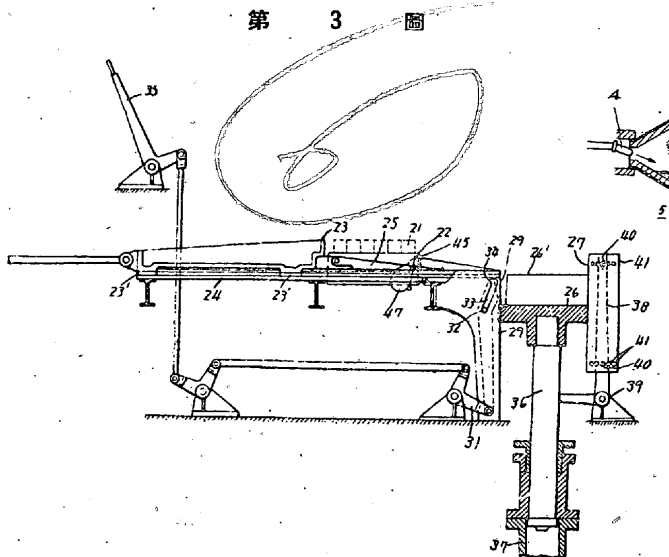
**鑄塊鑄造装置** (1) 第 4778 號 [昭 16-9-20] (2) 昭 15-11-16, (3) 石原賢吉, (4) 東亜金屬工業株式會社, 本發明は圖に示す如く昇降する鑄型の内壁に冷却源を具へる冷却函を挿狀し該冷却函に湯管を貫通し而して鑄型の下降に伴隨して該鑄型に形成さるゝ空隙を湯管を通して鑄注さる熔湯にて填充すべくしたる鑄塊鑄造装置に係る。



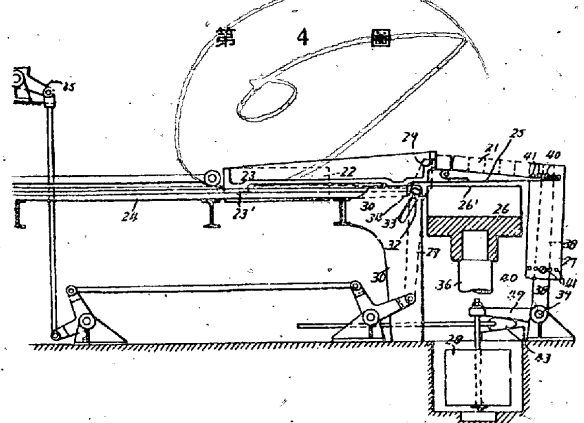
**金屬板壓延ロール** (1) 第 4862 號 [昭 16-9-25] (2) 昭 16-5-9, (3) 笹畑金次郎 (4) 合資會社東京鋼鐵製作所, 本發明は圖に示す如く上中下の三段ロールに於て上段ロール及中段ロールの直徑を夫々全長等徑となし下段ロールの直徑は數段に異ならしめ中段ロールと下段ロールとの間隔を壓延工程中不變となし赤熱金屬が中段ロールと下段ロールとの間を通過し居る間に上段ロールを中段ロールに對しその間隔を變ずる如く上下方向に移動せしむることを特徴とする金屬板壓延ロールに係る。



**壓延せる鋼角材等の堆積装置** (1) 第 4869 號 [昭 16-9-25] (2) 昭 15-12-23, (3)(4) ウイリアム, ジェームス, トドハンター, 本發明は圖に示す如く静止枠體及これに軸受せる離間せる材料支持轉子を有する轉子卓子と枠體に固着せられ轉子の頂部よりも下に在る平

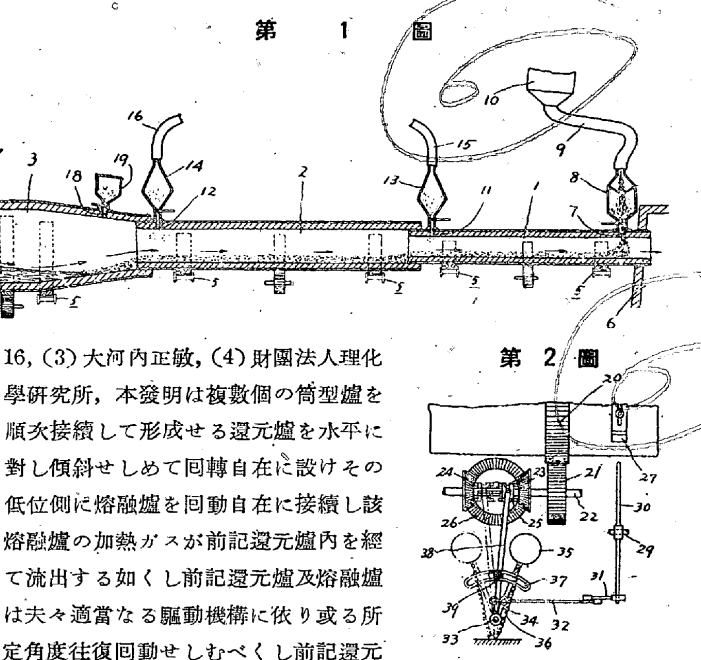


面内の枠體に對し横方向に水平に延長する指導路と指導路に依り支持せられ轉子の頂面よりも上方に突出する押面を前端に有する往復動押杆と往復動押杆の前端に固着せられこれより突出し轉子の頂部より下に在る受面を有し前記往復動杆の往復動に際し轉子卓子より材料を受けてこれを卓子外に移す舌片と静止枠體に連結せられ前記材料を受止め前記材料の下端より前記舌片を後退し得べくせる受止杆とより成る壓延せる鋼角材等の堆積装置に係る。



**鋼合金の精鍊方法** (1) 第 4934 號 [昭 16-9-30] (2) 昭 15-6-1, (3) 中部左内, (4) 住友鑛業株式會社, 本發明はコバルト及び銅を含有する合金を公知の如く熔融状態に保持することにより含銅率高き赤色合金と含銅率低き白金合金との二相に分離せしむる第一工程と該赤色合金を陽極として銅イオンを含む酸性電解液を用ひて公知の如く電気分解を行ひて得たるコバルトの蓄熱せる電解液を前記白金合金と接觸せしめて銅を沈澱除去せしむる第三工程とより成る鋼合金の精鍊法に係る。

**鐵鑄還元處理装置** (1) 第 4952 號 [昭 16-9-30] (2) 昭 14-5-



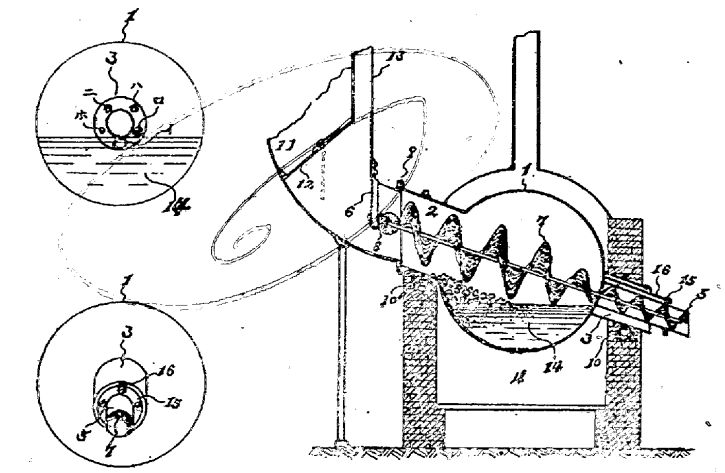
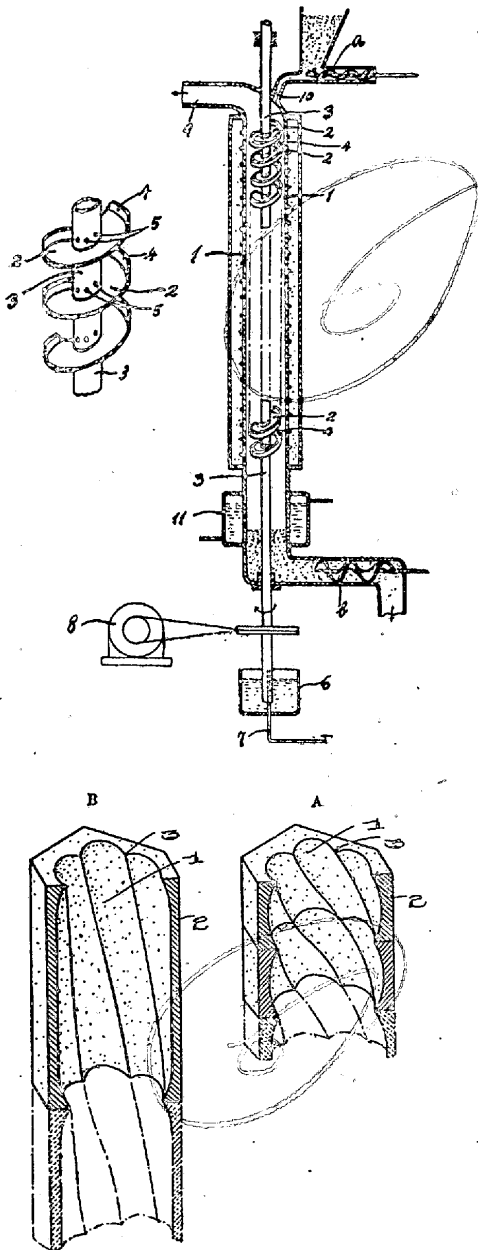
16, (3) 大河内正敏, (4) 財團法人理化學研究所, 本發明は復數個の筒型爐を順次接続して形成せる還元爐を水平に對し傾斜せしめて回轉自在に設けその低位側に熔融爐を回動自在に接続し該熔融爐の加熱ガスが前記還元爐内を経て流出する如くし前記還元爐及熔融爐は夫々適當なる驅動機構に依り或る所定角度往復回動せしむべくし前記還元

爐の高位側の上側に處理資料供給口を設けたことを特徴とする鐵  
鍍還元處理装置に係る。

**還元爐** (1)第 4953  
號 [昭 16-9-30] (2)  
昭 14-12-30, (3) (4)  
中崎正夫, 本發明は圖  
に示す如く還元ガスを  
して低速回轉する螺旋  
軸管の中央内部を上昇  
せしめつゝ該軸管壁に  
穿設せる多數の小孔よ  
り螺旋上面に沿ひ放射  
せしめ螺旋面を滑降す  
る酸化金屬に加熱反應  
せしめて該金屬を還元  
し水蒸氣等の反應ガス  
を螺旋外周方に遠心的  
に追出して爐内周壁に  
沿ひて上昇せしむる事  
を特徴とする還元爐に  
係る。

**熱風蓄熱爐** (1)第  
4954 號 [昭 16-9-30]  
(2) 昭 15-3-4, (3)  
田所芳秋, 須賀晉吉,  
(4) 日本製鐵株式會  
社, 本發明は圖に示す  
如く熱風爐蓄熱爐用格  
子煉瓦の内部に六花瓣  
の螺旋形穿通孔を穿設  
し外形を等邊六角柱と  
なせる煉瓦を積ねたる  
ことを特徴とする熱風  
蓄熱爐に係る。

**故亞鉛より純度高き  
亞鉛の回收裝置** (1)  
第 4955 號 (昭 16-9-30) (2) 昭 14-11-2, (3) (4) 加藤源次郎,  
本發明は圖示せる如く左右兩側に挿入及流出の空胴軸を有し内部に



螺旋翼附回轉軸を裝備し且つ絶えず回轉する如く設置したる球形坩  
埚を圓爐内に傾斜狀に架設し前記坩埚内に原料たる故亞鉛を挿入し  
て加熱熔融せしめ夾雜物は表面に游離せしめて螺旋翼附回轉軸によ  
り流出空胴部に重設せる區調筒より外部に排出し下溜したる純度  
高き亞鉛は流出空胴軸に設けたる流湯孔を通りて流出すべくなした  
るを特徴とする故亞鉛より純度高き亞鉛の回轉装置に係る。

**ヴァナヂウムを含有するチタン鐵鍍の處理方法** (1) 第 4956 號  
[昭 16-9-30] (2) 昭 15-6-11, (3) 名黒和孝外 3 名, (4) 南滿洲  
鐵道株式會社, 本發明はヴァナヂウムを含有するチタン鐵鍍又は砂  
鐵を電氣爐にて精鍊とし銑とチタン含有量大なるスラグを作り,  
更に銑鐵を轉爐にて鋼とヴァナヂウムスラグを製造するに際し  
銑並にスラグを取銅に注入しスラグに適量の珪素鐵を添加すること  
を特徴とするヴァナヂウム含有チタン鐵鍍處理方法に係る。

**含コバルト物質の處理方法** (1) 第 4957 號 [昭 16-9-30] (2)  
昭 14-6-17, (3) 唐島讓, 外 2 名, (4) 三菱鐵業株式會社, 本發明  
は例へば  $Met. Fe 71.8\%, Ni 0.13\%, Co 2.1\%, Cu 10.17\%, S 6.7\%$   
の如き多量の金屬鐵と共にコバルト及びニッケルを含有する  
製鍊中間物を銅又はニッケル製鍊工程より生ずる例へば  $Cu 1.7\%,$   
 $Co 0.26\%, Ni 0.03\%, Fe_2O_3 42.3\%$  を含む轉爐鐵と共に加熱する  
ことを特徴とする含コバルト物質の處理方法に係る。

**特殊鐵鍍石處理法** (1) 第 4958 號 [昭 16-9-30] (2) 昭 14-11-  
9, (3) (4) 向山幹夫, 本發明は  $Cu, Ni, Co, Zn$  等の一種若くは二  
種以上を含有する鐵鍍石に硫酸及び硫酸鹽を加へ酸化焙燒して鐵以  
外の金屬を硫酸鹽等として抽出する爲その酸化焙燒中  $350\sim 750^\circ C$   
の溫度範圍にて漸次溫度を上昇せしめ下層に於ける高溫度範圍  $550$   
 $\sim 730^\circ C$  の感受時間とこれに連續する上層の低溫度範圍  $350\sim 550^\circ C$   
の感受時間との割合を  $1:1.0\sim 1.5$  に保ち高溫度加熱體にて鐵の硫  
酸鹽を完全に分解しこれによりて生ずる無水硫酸を直ちに低溫度加  
熱帯に於ける金屬に作用せしめこれを硫酸鹽に變じ後溶解抽出する  
ことを特徴とする特殊鐵鍍石處理法に係る。

**特殊合金製内燃機用クランク軸製造法** (1) 第 4959 號 [昭 16-  
9-30] (2) 昭 13-8-3, (3) 入江哲之助, (4) 熊野惠賜, 本發明  
は  $C 0.50\sim 2.00, Si 0.20\sim 2.00, Mn 0.20\sim 2.00, P 0.10$  以下,  $S 0.05$   
以下,  $Cu 0.50\sim 5.00, Ni 0.50\sim 5.00, Cr 0.20\sim 5.00, Mo 0.10\sim 5.00,$   
 $Fe$  残りよりなる特殊合金鋼をクランク軸型の鑄型に鑄造して得ら  
るゝ鑄造クランク軸を型鍛造に處しこれに公知の如く熱處理を施す  
ことを特徴とする特殊合金製内燃機用クランク軸製造法に係る。

**高力鑄造用輕合金** (1) 第 4960 號 [昭 16-9-30], (2) 昭 13-  
10-31, (3) 近藤成泰, (4) 大日電線株式會社, 本發明は  $Si 9\sim 15$   
 $\%, Mg 0.2\sim 2.0\%, Sb 0.2\sim 1.5\%$  を含有し且つ  $Cu 0.3\sim 2.0\%,$   
 $Mn 0.3\sim 2.0\%, Cd 0.3\sim 1.0\%, Sn 0.3\sim 1.0\%$  の 2 種又はそれ以  
上を含有せしめ得べく殘部  $Al$  よりなる高力鑄造用輕合金に係  
る。

**アルミニウム合金** (1) 第 4961 號 [昭 16-9-30] (2) 昭 13-11-  
25, (3) 森澤正人, (4) 古河電氣工業株式會社, 本發明は  $Cu 0.5\sim$   
 $4.0\%, Mg 0.5\sim 3.0\%, Zn 4\sim 10\%, Mn 0.1\sim 1.5\%, Si 0.4\sim 1.0$   
 $\%, Zr 0.05\sim 1\%$ , 殘部  $Al$  よりなるアルミニウム合金に係る。

**溫度の一定範圍に於て不變振動數又は不變偏倚を有する彈性作動  
體** (1) 第 4962 號 [昭 16-9-30], (2) 昭 12-8-14, (3) 増本量,  
(4) 金屬材料研究所, 本發明は  $Co 50\sim 65\%, Cr 5\sim 18\%, Fe 17$   
 $\sim 45\%$  を含む合金を以て作れる溫度の一定範圍に於て略々不變振動  
數又は不變偏倚を有する彈性作動體に係る。

**高速度鋼熔着劑** (1)第 4963 號 [昭16-9-30], (2)昭 14-10-21, (3) (4) 大野宗平, 本發明はマンガン鐵, 珪素鐵, クロム鐵, モリブデン鐵等の合金其他の金屬粉末を配合しその組成を  $Mn$  42~54%,  $Si$  10~18%,  $Cr$  4~20%,  $Mo$  2.6~10%,  $Fe$  16~36%, 殘部  $C$  及び不純物より成る粉末混合物と爲しこれに對し媒熔劑として燒硼砂及び無水硼酸の兩者合計を1~25%を配合せる高速度鋼熔着劑に係る。

**金色銀又はアルミニウム箔の製造法** (1) 第 4964 號 [昭 16-9-30], (2) 昭 14-3-21, (3) (4) 竹林國雄, 本發明は黄色素をリタダシンナにて溶解しこれに透明ラツカーを混入融合せしめたる色素

含有液を銀又はアルミニウムの澄或はホイルの兩面又は片面に塗布又は吹付け乾燥後打紙にて挟みこれを打展し製造することを特徴とする金色銀又はアルミニウム箔の製造法に係る。

**鑄型に使用するべきガス抜き孔形成劑の製造** (1) 第 4965 號 [昭 16-9-30], (2) 昭 14-4-16, (3) (4) 勝川伏昭, 本發明は固形パラフィンを加熱熔融しこれにペトロレータム及び中子油を混和し次にアスファルトを加熱熔融せるものと混合し冷却後適當の線狀に形成することを特徴とする鑄型に使用するガス抜き孔形成劑の製法に係る。

外國特許抄錄

(「No.」は特許月日, 「出」は出願月日, 「許」は特許月日)

〔米 國〕

**非酸化性雰囲気中にて金屬熱處理を行ふ裝置** No. 2,191,133 出 未 詳  
許 1940. 2. 20  
Imperial Chemical Industries Ltd. (發明者 John L. Pearson)

〔特徴〕 非酸化性保護雰囲気中にて金屬を熱處理する裝置にして、加熱室、附屬密閉循環裝置、ガス送入裝置、ガス抜き裝置、酸素を含まぬ非酸化性ガスを造る裝置等を含む。

**平 爐 作 業** No. 2,191,354 出 未 詳  
許 1940. 2. 20  
Henri Rateau & Edward D. Gossett

〔特徴〕 一種の平爐の構造を述べ、且爐の後壁に沿ふて擴がれる帯域中に豫熱せる燃燒空氣を導入する事を含む作業法にも言及す。

**未精鍊熔融鋼より造れる高級鋼板及び鋼帶** No. 2,191,355 出 未 詳  
許 1940. 2. 20  
Tadeusz Sendzimir

〔特徴〕 比較的薄肉及び成るべく凹形の鋼塊を造り、爐中にて還元雰囲気の影響下に初期熱處理作業をこれに施し、壓延機に掛け、その後熱處理と壓延とを交替して繰返し、爐氣及び温度の結合作用により金屬の純化を行ひ、主として表面状態を改良す。

**鐵鑄其他酸化物の還元法** No. 2,191,377 出 未 詳  
許 1940. 2. 20  
Hans Gallusser

〔特徴〕 殆ど水平なる密閉回轉容器中にて水素其他の還元劑と共に還元温度迄加熱する事により金屬又はメタロイドの酸化物を還元する方法にして、一次變壓コイルにより容器壁中に誘導せる電流を用ひ、被處理原料以外の凡ゆる方向に於て壁から熱の流出するを抑制す。

**鐵合金軸受處理法** No. 2,191,435 出 未 詳  
許 1940. 2. 27  
Sealed Power Co. (發明者 John H. Ballard 及び Wm. H. Spencer)

〔特徴〕 耐摩耗性を強むる爲、リストピン又はピストンリング其他の鐵金屬軸受を、磷酸鐵にて飽和せる  $H_3PO_4$  の溶液を以て處理し、遂にガス放出が止む迄これを行ひ、次に水及び可溶性油の懸濁液中にてこれを洗淨す。

**バー又は鋼塊加熱用爐** No. 2,191,438 出 未 詳  
許 1940. 2. 27  
Walter R. Breeler

〔特徴〕 縦方向に動き得る爐床と縦方向に延びたる煙道を具へ、この煙道は爐頂の開口を通じて爐の内部に連絡す。後壁も爐床中にて煙道と連絡し、且側壁は凡そ爐床レベルに於ける開口を通じて爐内と連絡せる多數の煙道を具へる。又爐上にはアーチ型屋根があり、且多數の上方へ傾きたる羽口があつて側壁を通じて延び、且爐頂近くにて爐内に對して開口し、加熱ガスを爐中に導入す。

**硬 質 合 金** No. 2,191,446 出 未 詳  
許 1940. 2. 27

Fansteel Metallurgical Co. (發明者 Clearance W. Balke, Frederick L. Hunter, Jr., & Roy A. Haskell)

〔成分〕  $Fe$  族金屬一種以上 30~60%,  $Cr$  5~30%,  $WC$  重量の15~50% 重量分子當量に等しき量の  $W$  又は  $Mo$ ,  $Ta$  重量の15~50% の重量分子當量に等しき量の  $Ta$ ,  $Cb$ ,  $Ti$  又は  $Zr$  の一種以上;  $C$  1~3%.

〔特徴〕 ダイス及び工具用に適する硬質合金。

**不銹鋼其他の金屬ベニヤを以て普通鋼其他の臺金を被覆する法** No. 2,191,469 出 未 詳  
許 1940. 2. 27

M. W. Kellogg Co. (發明者 Robert K. Hopkins)  
〔特徴〕 臺金表面を熔劑のブランケットを以て覆ひ、熔劑ブランケット表面下の空隙を通じて電流を放電し臺金の一定深さ迄直接に熔融し被覆層と接合せしむ。

**鋼の電氣熔接用に適する成分** No. 2,191,473 出 未 詳  
許 1940. 2. 27

M. W. Kellogg Co. (發明者 Harry S. Blumberg)  
〔特徴〕 熔接状態に於て有害のガス及び蒸氣を發生する物質を殆ど含まざる熔接成分にして、基成分として珪酸  $Ca$  及び珪酸  $Mg$  の混合物を含む ( $CaO$  は主成分として存し、且  $Ca$  の正珪酸鹽を造るに充分なる量を含む)。

**鉛を鐵屬金屬と結合する法** No. 2,191,596 出 未 詳  
許 1940. 2. 27

Cleveland Graphite Bronze Co. (發明者 Carl E. Swartz & Elmore J. Pockstetter)  
〔特徴〕  $C$  0.5% 以下を含む鐵金屬板、帶金等を  $Pb$  にて被覆する方法にして、化學的清淨表面を造るが如き雰囲気中にて  $\gamma$  鐵變態温度又はそれ以上にて該鐵金屬を加熱し、該金屬がかかる温度域又はそれ以上にある際且これを空氣に曝露する以前に熔融  $Pb$  の被覆熔湯中を通過せしむ。

**ワイピング鑄劑** No. 2,191,624 出 未 詳  
許 1940. 2. 27

Bell Telephone Laboratories Inc. (發明者 Geo. S. Phipps & Earle E. Schumacher)  
〔特徴〕  $Sn$  約 30~40%,  $As$  0.02~0.15% 及び不純分少量を含む  $Pb$  を用ひる。

**自動車放熱器其他薄金材鑄附法** No. 2,191,631 出 未 詳  
許 1940. 2. 27

General Motors Co. (發明者 Leroy W. Shutts & Philip S. Rosenberg)  
〔特徴〕 兩端が或は擴がり或は結合せる間隙附細管多數を含む型の熱交換器に於て端部を鑄附する法にして、適當箇所硬鑄劑を置きこれを加熱して、一舉に多數箇所を鑄附し得る。

**廢棄鑄媒より形成せる如き液體よりモリブデンを回收する法** No. 2,191,794 出 未 詳  
許 1940. 2. 27

I. G. Farbenindustrie A. G. (發明者 Hans Käding)  
〔特徴〕 本溶液の pH を約 2.5~7.5 迄調節し ( $H_2SO_4$  を以て約 4.2 とせずを可とす)、且本溶液を  $PbSO_4$  と密に接觸せしめ、且 sedimentation 等の法により溶液より固體を分離す。

**マンガン鑄處理法** No. 2,191,819 出 未 詳  
許 1940. 2. 27