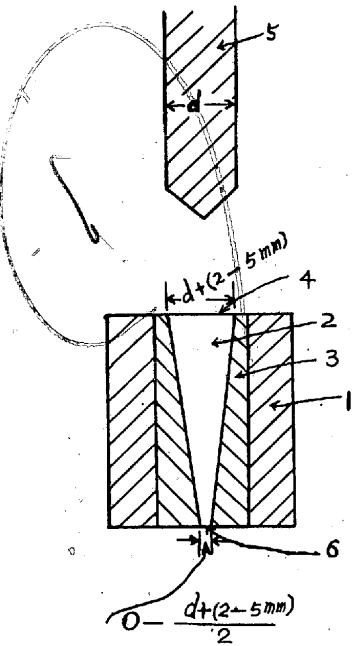


鑄造法 (1) 第 1,673 號 [昭 16-4-10], (2) 昭 13-3-24, (3) (4) 梅澤光三郎, 本發明は Si 0.15% 以上の鎮靜熔銅を鑄造するに當り注鋼を終へたる後押湯熔銅の上面に漂へる熔滓に滓内の遊離 SiO_2 を熔鐵に還元せられ難き珪酸鹽と化すべく CaO , MgO , CaO MgO の一つ又は二つ以上を主成分とする物質と別に滓内に緩慢なる吸熱反應を起生する CaF_2 , $CaCl_2$, $MgCl_2$, $NaCl$, 若くは Na_2CO_3 の一つ若しくは二つ以上を主成分とする物質を添加し置くことを特徴とする鋼の鑄造方法に係るものである。



金屬又は合金の合せ管の製造法

(1) 第 1,892 號 [昭 16-4-23], (2) 昭 15-12-10, (3) 石川正, 松岡新, (4) 古河電氣工業株式會社, 本發明は中空の外材の内部に一方より他方に向て縮小する孔を有する内材を鑄造又は嵌合し或は斯る孔を有する内材の外側に外材を鑄造又は嵌合したる合せピレットを使用し之に内材の孔の擴大せる側より押出力を加へて押し出すことを特徴とする合せ管の製造方法に係るものである。

アルミニウム輕合金 (1) 第 1,946 號 [昭 16-4-30], (2) 昭 11-9-19, (3) 五十嵐勇, 北原五郎, 小崎正秀, (4) 住友金屬工業株式會社, 本發明は $CuAl_2$ 0.5~10%, Mg_2Si 0.5~5%, $MgZn_2$ 2~20% の 1 種又は 2 種以上を含有するアルミニウム合金

に於て Mn 1.2~2.0%, Cr 0.1~0.5%, Ti 0.1~0.5%, Mo 0.1~2% を含有せしめたアルミニウム輕合金に係り熱處理に際する結晶粒の成長少く緻密均一なる組織を呈する特徴を有する。

特殊アルミニウム青銅 (1) 第 1,947 號 [昭 16-4-30], (2) 昭 12-3-11, (3) 岩瀬慶三, 鈴木一郎, (4) 金屬材料研究所長, 本發明は

Al 1.0~10.0%, Ni 6.1~8.0%, Si 0.8~2.0%, Fe 2.0~5.0%, 殘部 Cu より成る特殊アルミニウム青銅に係るもので鑄造鑄造容易にして機械的性質の優秀なるの特徴を有する。例へば Al 5.37%, Ni 6.38%, Si 1.02%, Fe 2.48%, 殘部 Cu のものは燒入時に於て T.S 66.3, 伸び 41.4%, 衝擊抗力 10.2 珪米硬度ピツカーヌ 151 である。又本合金に 5.0% 以下の Co 及び 2.0% 以下の Cr , Mo , 及び 0.1% 以下の P を添加する時は一層優秀である。

高温高压に於て耐摩耗性なるニッケル合金 (1) 第 1,948 號 [昭 16-4-30], (2) 昭 13-3-15, (3) 下村俊彦, (4) 三菱重工業株式會社, 本發明は Ni を主成分とし之に Si 5.2~9.0%, Cu 5.0~19.5% 及び C 0.25% 以下の Ni 合金に係る。

金屬材料焼入用處理事物 (1) 第 1,949 號 [昭 16-4-30], (2) 昭 13-6-10, (3) 安達辰郎, (4) 合資會社中部電機製作所, 本發明は圖に示す如く上下兩端に掛合部と中間に落止鏢とを備ふる吊桿を處理事物覆の屋根の孔に差し其の鏢にて覆を受くと共に上下に動き得る如く覆の中心線に沿ひて装置し處理事物覆の胴部は數分の一に短縮せしめ置くことを得る伸縮自在のものとなし處理事物運搬中は伸長して其の被覆となり處理工程中は短縮して其の處理槽の蓋となる様構成した金屬材料焼入用處理事物に係る。

冶金用材料 (1) 第 1,950 號 [昭 16-4-30], (2) 昭 12-12-20, (3) ロペール, モーシユ, (4) ラ, スーデュール, エレクトリックオートヂューヌ, ソシエテ, アノニム, 本發明は纖維狀金屬片の弛き集塊をコロ間を通過せしむることにより横方向に壓縮作用を加へ且同時に縦方向に展延作用を加へ均質にして連續せる棒狀體となす方法である。

鋼クロム鋼合金より器物を製造する方法 (1) 第 1,951 號 [昭 16-4-30], (2) 昭 12-7-2, (3) ウイリアム, ボラード, デイクビー, (4) エヴェラード, タックスフォード, デイグビー, 本發明は Cu 5% 以上, Cr 10% 以上を含有する鋼より器物を製造する際 1,000~650°C 特に 900~800°C に於て機械加工をなす事の特徴とするもので後必要に應じ 750~970°C に於て急冷する方法に係る。

IV. 鑄造に關する歐文參考書

Allison, A.: The Manufacture of Chilled Iron Rolls, 1929. 22×14cm. pp. 112. A-18.

American Foundrymen's Association (Published by): Cast Metals Hand-book, 1935 Edition. 23×15cm. pp. 424. A-6.

A. S. T. M. and A. F. A. (Published jointly by): Symposium on Cast Iron, 1933. 23×15cm. pp. 164. A-9.

do: Symposium on Steel Castings, 1932. 23×15cm. pp. 254. A-16.

A. F. A. (Published by): Alloy Cast Irons, 1939. 23×15cm. pp. 258. A-21

Bolton, J. W.: Gray Cast Iron, 1937. B-28.

Boylston, H. M.: An Introduction to the Metallurgy of Iron and Steel, 2nd Ed. 1936. 23×15cm. pp. 564. B-13.

Burkhardt, A.: Technologie der Zinklegierungen, 1937. 23×16cm. SS. 256. B-18.

Frommer, L.: Handbuch der Spritzgusstechnik der Metalllegierungen einschliesslich des Warmpressgussverfahrens; Grundlagen des Spritzgussvorganges. Konstruktionsprinzipien der Spritzgussmaschinen und Formen nebst Ausführungsbeispielen. Werkstoffkunde. Werkstattpraxis, 1933. 23×16cm. SS. 686. F-2.

Gillespie, J. J.: Foundry Organization and Management, 1937. 22×14cm. pp. 237. G-6.

Genders, R. und G. L. Bailey-H. Engelhardt und W. Engelhardt: Das Giessen von Messingblöcken, 1936. 23×16cm. SS. 216. G-29.

Hall, J. H.: The Steel Foundry, 2nd Ed. 1922. 23×15cm. pp. 334. H 19.

Hoff, H. und H. Netz: Anlagen zur Gewinnung und Erzeugung der Werkstoffe, 1938. 27×20cm. SS. 468. H-28.

Hatfield, W. H.: Cast Iron in the light of the recent research, 3rd Ed., 1928. 22×15cm. pp. 340. H-8.

Hurst, J. E.: Melting Iron in the Cupola, 1929. 23×16cm. pp. 220. H-15.

Hurst, J. E.: Metallurgy of Cast Iron, 1926. 22×14cm. pp. 312. H-17.

"Hütte" Taschenbuch für Eisenhüttenleute, 4. Aufl., 1930. 17×12cm. SS. 968.

The Iron and Steel Institute, Special Report No. 15: Second Report of the Steel Castings Research Committee, 1936 and 1937. 21×13cm. 2 Vols. pp. 117 & 36 I-14 & 15.

do., No. 23: Third Report of the Steel Castings Research Committee, 1938. 21×13cm. 2 Vols. pp. 234 & 26. I-16 & 17.

Klose, W.: Die Praxis der Herstellung von Metallmodellen und Modelleinrichtungen, 1939. 23×16cm. SS. 108. K-19.

以下 15 點紙面の都合により次號に譲る