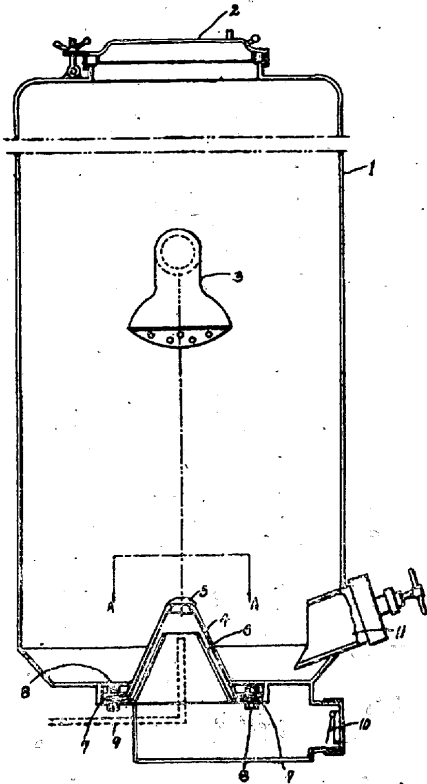


特 許 抄 録

ガス發生爐 (1) 第 2555 號 [昭 17-6-5] (2) 昭 15-12-3, (3) 上島正士, (4) 理研工業株式会社, 本發明は圖示する如く爐底中央



部に狭小なる給氣孔を有する圓錐形狀に突起せる羽口を取外自在に取付け其の上方に於て羽口を通すと垂直線上に適當なる間隔を保たしめ瓦斯取次部を設けたるガス發生爐に係る。

マグネシウム合金 (1) 第 2556 號 [昭 17-6-5] (2) 優 (獨) 昭 13-12-16, (3) アーサー・パークハルト, リカルド・クナーベ, カール・リーデレル, (4) ゲオルグ・フォン・ギツシエス・エルベン, 本發明は若鉛 2~6% 成るべく 4~5%, カドミウム 0.5~3% 成るべく約 2%, アルミニウム 1~5% 成るべく 2~4%, 亜鉛 1~3.5% 成るべく約 3%, 及チタン 0.2~4%, 残りマグネシウム又は之とマンガン, カルシウム, 珪素, 或は鐵族金屬 (鐵, ニッケル, コバルト) の一種各 0.1~1% を別々に又は一緒に含有するマグネシウムを含有し所望によりリチウム約 0.02~3% を添加して成るマグネシウム合金に係る。

マグネシウム合金 (1) 第 2558 號 [昭 17-6-5] (2) 優 (獨) 昭 13-12-17, (3) アーサー・パークハルト, リカルド・クナーベ, カール・リーデレル, (4) ゲオルグ・フォン・ギツシエス・エルベン, 本發明は若鉛 2~6% 成るべく 4~5%, カドミウム 0.5~3% 成るべく約 2%, アルミニウム 1~5% 成るべく 2~4%, 及亜鉛 0.5 以上約 7% 迄を含有し所望によりチタン約 0.2~4% 及 [又は] リチウム 0.02~3% が添加せられ残りマグネシウム又はマンガン, カルシウム, 珪素或は鐵族金屬 (鐵, ニッケル, コバルト) の一種各 0.1~2% を別々に或は一緒に含有するマグネシウムを含有して成るマグネシウム合金に係る。

マグネシウム合金 (1) 第 2559 號 [昭 17-6-5] (2) 優 (獨) 昭 13-12-17, (3) アーサー・パークハルト, リカルド・クナーベ, (4) ゲオルグ・フォン・ギツシエス・エルベン, 本發明は若鉛 2~6% 成るべく 4~5%, カドミウム 0.5~3% 成るべく約 2%, アルミニウム 1~5% 成るべく 2~4%, 亜鉛 1~7% 成るべく約 3%, 及銀 0.1~5% を含有し場合に依り銀の一部分をチタンにて置換し且所望ならばリチウム約 0.02~3% が添加せられ残りマグネシウム又はカルシウム, 珪素又は鐵族金屬 (鐵, ニッケル, コバルト) の一種各 0.1~2% を別々に又は一緒に含有するマグネシウムより成るマグネシウム合金に係る。

バイメタルの製造方法 (1) 第 2560 號 [昭 17-6-5] (2) 昭 15-3-11, (3) 嘉村平八, (4) 岡崎幸雄, 本發明はアンバーの鋳と眞鍮の鋳とよりバイメタルを製造するに當り先づアンバーを豫め方形に截取し其周邊にアンバー又は之と類似の柔軟金屬片例へば低炭素鐵にて低堰壁を作る如く熔着し該堰壁内に於て所定の大きさに斷裁せる眞鍮を前記のアンバー上に重合し還元性又は不活性ガス氣流中に於て約 900~908°C の温度の下にて加熱し兩母材合金を熔着し一體に結合せしめるバイメタルの製造方法に係る。

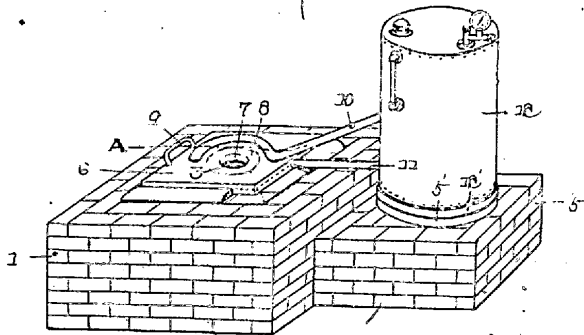
ウラニ・ワナヂフェラス砂岩鑛より重ウラン酸曹達及五酸化ワナヂンを連續的に收取する方法 (1) 第 2662 號 [昭 17-6-10] (2) 昭 15-4-16 (3) (4) 大河平光雄, 本發明はウラニ・ワナヂフェラス砂岩鑛の精鑛粉末中に食鹽, 硝酸曹達又は之と酸性硫酸曹達との混合物又は炭酸曹達及重炭酸曹達の重量混合物を焙焼劑として混和し焙焼し得たる焙焼體中に重ウラン酸曹達及メタワナヂン酸曹達と更に三硝酸ウラニル曹達とを生成せしむる第一工程と該焙焼體を炭酸曹達及重炭酸曹達の等量混合より成るもの又は三二炭酸曹達を溶解せる抽出媒液中に投入し加熱攪拌しつゝウラニル炭酸曹達とメタワナヂン酸曹達とを生成溶解浸出して成る鹽基性抽出液中に鹽化アンモニウムの適量を添加する事に依り焙焼體中の夾雜不純物をして不溶性の化合物として沈澱せしめ濾去する第二工程と該濃密鹽基性抽出液中に苛性曹達の如き苛性アルカリの適量を注入したる後メタ・ワナヂン酸曹達並に重ウラン酸曹達と夫々化學反應する事なき鹽化アルカリ又は硝酸曹達の如きアルカリ金屬鹽の電解質なる凝膠劑を添加して重ウラン酸曹達を沈析せしめ之を濾取する第三工程と該第三工程に於て得られたるメタ・ワナヂン酸曹達の鹽基性濾液中に稀硫酸を注入し抽出液が中性に達したるとき液中に生成せる珪酸アルミナ, 其の他夾雜不純物を沈析せしめ之を濾去したる上更に稀硫酸を注入し微酸性と成したるとき液中に硝酸曹達の如き酸化力強き電解質なる曹達鹽物質を添加し五酸化ワナヂンの沈澱物を濾過收取する第四工程との結合より成るウラニ・ワナヂフェラス砂岩鑛より重ウラン酸曹達及五酸化ワナヂンを連續的に收取する方法に係る。

珪酸質貧鐵鑛又は尾鑛より吸着性優秀なるシリカゲルを製造する方法 (1) 第 2664 號 [昭 17-6-10] (2) 昭 16-2-4, (3) 石垣用住, (4) 株式会社昭和製鋼所, 本發明は珪酸質貧鐵鑛或は尾鑛を適當量のアルカリ及食鹽と共に熔融して得たる熔融物の抽出液を適當濃度の酸類例へばアルカリに對して當量濃度の略當量の硫酸と混合して膠化せしめたる後凝結水洗乾燥せしむる事によりて吸着性優秀なる状態に酸化鐵分を 2.2~0.8% 含有せしめたるシリカゲルを生

成すると共に其の抽出液より鐵分を富鐵の状態にて含有せるものを回収する珪酸質貧鐵質又は尾鐵より吸着性優秀なるシリカゲルを製造する方法に係る。

高耐力合金鋼 (1) 第 2671 號 [昭 17-6-10] (2) 昭 14-10-28, (3) 船川武良司, (4) 住友金屬工業株式會社, 本發明は炭素 1.0~1.5%, 珪素 0.1~1.0%, 錳 0.2~2.0%, 銅 0.05~0.14%, クロム 3~6% [場合に依りてはモリブデン 0.05~0.45% を添加し] 殘部鐵及不純物を含有する高耐力合金鋼に係る。

熱處理用装置の蓋部 (1) 第 2672 號 [昭 17-6-10] (2) 昭 15-5-11, (3) (4) 殿谷金治, 本發明は圖示する如く火室を被覆する蓋

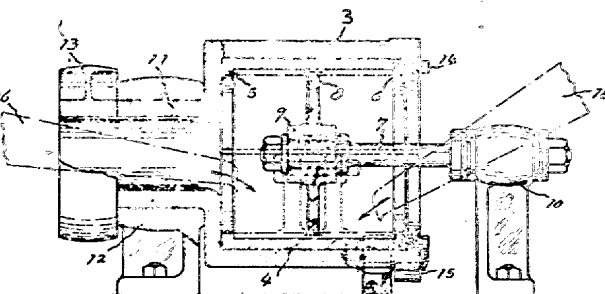


體を中空狀に形成して之に把手を附し蓋體の中央に透孔を設け透孔の上面周圍を透孔に向け斜狀を爲さしめ該蓋體に二條の導管を連通せしめ其他端を礎臺上に回動可能に載置したる水槽に開口したる熱處理用装置の蓋部に係る。

金型に於ける耐熱塗層の簡成方法 (1) 第 2673 號 [昭 17-6-10] (2) 昭 14-11-9, (3) (4) 田中孝友, 本發明は珪酸曹達の 30~80 倍水溶液を焼付け粘着剤とし其の容量 100 に對して銀砂微粉末 20~30 を前記水溶液に混合懸濁せしめ微粒子噴霧器を以て 300°C 以上に加熱せる鑄造用金型内面上に熱間吹付くを焼付くる金型に於ける耐熱塗層の構成方法に係る。

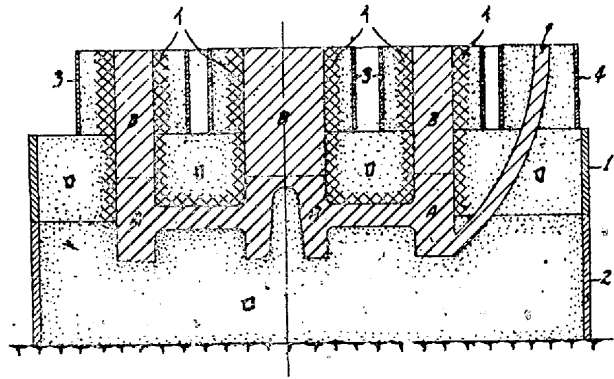
タングステン・チタニウム複炭化物製造法 (1) 第 2674 號 [昭 17-6-10] (2) 昭 15-10-1, (3) 矢島林二郎, 太田越, (4) 東光電氣株式會社, 本發明は其の直徑約 1μ 以下なる炭化タングステン及炭化チタニウムの微粉末を所定の型を用ひて壓縮成型したる後眞空若くは還元性雰囲気中に於て 1800°C 以上に加熱して兩炭化物を反應せしめ然る後未反應炭化物を化學的に溶去するタングステン・チタニウム複炭化物の製造法に係る。

ブロー-其他類似品のリムをハブに鑄着せしむる遠心力鑄造装置 (1) 第 2728 號 [昭 17-6-15] (2) 昭 16-11-14, (3) (4) 增田會三次, 本發明は水平軸線上に急速回動せしめたる中空胴の内部に周縁全部を鋸齒狀の凹凸刻線を形成したる同盤形のハブを前記中空胴の開口端部より軸線に沿ひ通挿せる横軸上に取着けて支承せしめ中空胴の内壁に重合したる内型内に注入する熔鐵を該ハブの外周縁と



同體となる如くリムを鑄着形成せしむるブロー-其他類似品のリムをハブに鑄着せしむる遠心力鑄造装置に係る。

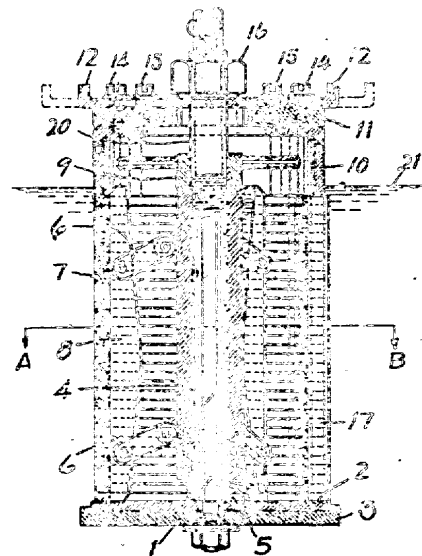
上型及押湯鑄型に保温物を使用せる鑄鋼鑄型 (1) 第 2729 號 [昭 17-6-15] (2) 昭 16-10-25, (3) (4) 大和辰次郎, 下田一男, 本發明は圖示する如く銀砂 (ロ) に依り形成せられたる成品鑄型 (1) (2) の上型 (1) 及押湯鑄型 (3) の成品 (A) 及押湯 (B) に



添ふべき型面に珪藻土を主材とし可燃燒物を混じたる塗材 (イ) を塗着し是を燒型として塗材 (イ) に輕石狀の氣孔を生ぜしめたる鑄鋼鑄型に係る。

植込冷却鑄を有する氣筒蓋鑄造装置 (1) 第 2730 號 [昭 17-6-15] (2) 昭 16-12-11, (3) 吉田政彦, (4) 住友金屬工業株式會社, 本發明は金屬鑄型枠に植込鑄挾持鑄を有する金屬板より成る鑄型部分を支持せしめ金屬板間に植込鑄を挿入し砂中子を用ひて鑄造する植込冷却鑄を有する氣筒蓋鑄造装置に係る。

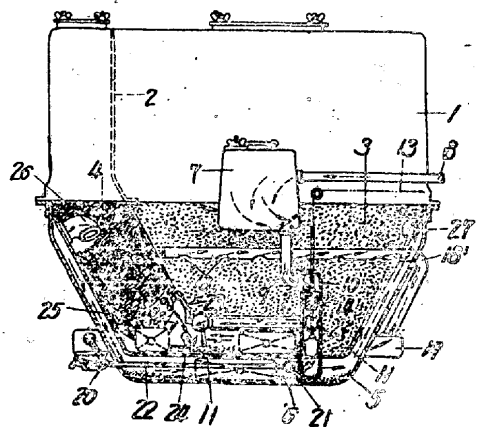
鑄型保持装置 (1) 第 2731 號 [昭 17-6-15] (2) 昭 17-1-6, (3) (4) 太田松太郎, 本發明は臺盤の外周部に複數本の角型支柱を適宜配置樹立せしめ該角型支柱の夫々に一端筒耳を可摺動的に嵌合せしめて内方に突出せしめたる腕樑を該筒耳の外側部に可摺動的に設けたる爪片を撥條力に依り支柱の外側部に設けたる列齒と啮合せしめて適宜位置に支持せしむべくなくと共に腕樑の内端部に押壓盤樑を可摺動的に取附け該押壓盤樑と腕樑との間には押壓盤を上方に附勢すべき撥條を設け押壓盤樑の上分には押壓盤を撥條力に抗して下降せしむべきカムを設け該カムを回動せしめて押壓盤を下降せしむる事に依り鑄型を押壓せしむべくなくしたる鑄型保持装置に係る。



ピストンリングの外周を電鍍鍍する装置 (1) 第 2770 號 [昭 17-6-15] (2) 昭 15-11-22, (3) (4) 原口太助, 本發明は圖示する如く同一種類のピストンリングの切口を一方に並列せしめて多數重合し其の内周面に對し中心より一環の内環力を與へて各ピストンリングを均一なる開

張力のもとに保持し之を上下より壓迫して隣接せるピストンリングを互に密接せしむると共に前記ピストンリングの差列せる切口に電氣導線棒を密に嵌合して成るピストンリングの外周を電氣鍍金する装置に係る。

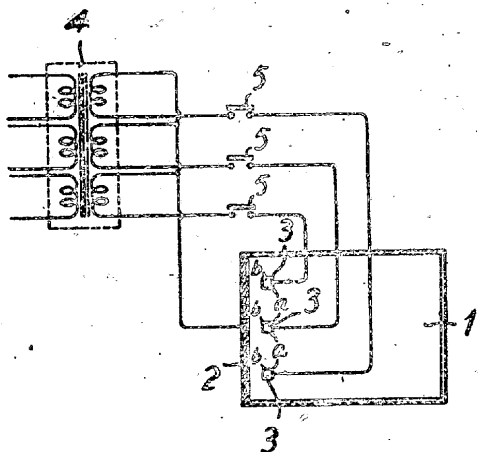
粉末燃料を使用する瓦斯發生爐 (1) 第 2771 號 [昭 17-6-15] (2) 昭 15-11-9, (3) (4) 近松靖浩, 本發明は主要燃料貯藏室と補助木炭貯藏室とを隔壁によりて區劃せる瓦斯發生爐に於て下面に數多の噴氣孔を穿てる一對の噴氣母管を數個の爐格兼用送風管にて連結し其一方の母管と空氣豫熱母管と着火室とを空氣調節室に連結し室外より操作せらるゝ弁を介して一方の噴氣母管より他方の噴氣母管へ火焰又は空氣を分配すべくしたる瓦斯發生爐に係る。



補助木炭貯藏室とを隔壁によりて區劃せる瓦斯發生爐に於て下面に數多の噴氣孔を穿てる一對の噴氣母管を數個の爐格兼用送風管にて連結し其一方の母管と空氣豫熱母管と着火室とを空氣調節室に連結し室外より操作せらるゝ弁を介して一方の噴氣母管より他方の噴氣母管へ火焰又は空氣を分配すべくしたる瓦斯發生爐に係る。

外より操作せらるゝ弁を介して一方の噴氣母管より他方の噴氣母管へ火焰又は空氣を分配すべくしたる瓦斯發生爐に係る。

三相式鹽槽爐 (1) 第 2797 號 [昭 17-6-15] (2) 昭 15-10-23, (3) 木下四郎,



(4) 松下電器産業株式會社, 本發明は鹽槽内の一壁に設けたる板狀補助電極及該補助電極と夫々等しく且比較的接近せる間隔を保持して三つの主電極を具備せしめ該主電極を電源側の各極と接続せしむると共に補助電極をして Y 型三相回路の中性點と爲し之を電源側の中性點と接続せしめたる三相式鹽槽爐に係る。

と接続せしむると共に補助電極をして Y 型三相回路の中性點と爲し之を電源側の中性點と接続せしめたる三相式鹽槽爐に係る。

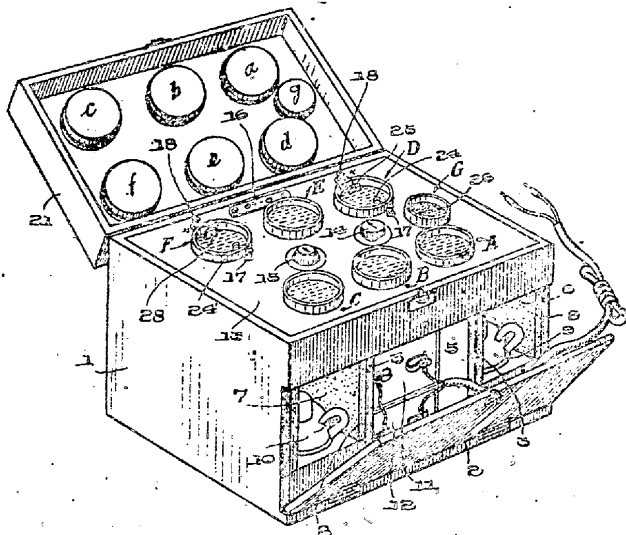
鹽槽爐の休止方式 (1) 第 2793 號 [昭 17-6-15] (2) 昭 16-6-21, (3) 池内方平, (4) 富士電爐工業株式會社, 本發明は熔融鹽が其表面より凝結を開始するに先立ち耐熱物質の兩端開放せる筒を其一部が熔融鹽中に在る様挿入支持し該筒内の熔融鹽の凝結を他の部分の熔融鹽の凝結より遅れしむる様にしたる鹽槽爐の休止方式に係る。

炭素型造體特にアルミニウム製煉用炭素陰極の製造方法 (1) 第 2799 號 [昭 17-6-15] (2) 昭 16-3-24, (3) 林範二, 和田勉, (4) 昭和電機株式會社, 本發明は炭素原料に豫め硫黃粉末或は硫黃を生ずべき物質を混入せるピッチ及タールを混合捏練し適宜の形狀に成形せる後硫化水素を發生するに至る溫度に於て該瓦斯の發生停止するまで徐熱し然る後高溫度に加熱燒成する炭素型造體特にアルミニウム製煉用炭素陰極の製造方法に係る。

電極用純炭素の製造法 (1) 第 2853 號 [昭 17-6-20] (2) 昭 16-1-23, (3) 秋本信吉, 中島憲治, (4) 大日本鹽業株式會社, 本

發明は木材を之よりタール質物の溜出せざる程度に炭化せしむる第一工程と之を粉碎し又は粉碎せずして硫酸を以て灰分を抽出する第二工程との結合より成る電極用純炭素の製造法に係る。

可搬式アルミニウム線接續用電鍍装置 (1) 第 2855 號 [昭 17-6-20] (2) 昭 15-11-1, (3) (4) 鎌田照雄, 本發明は圖示する如く携帯自在の箱體内部を區劃板にて電池室及加熱室に分割し電池室内には乾電池又は蓄電池を納置し, 加熱室にはアルコールランプの如



き熱源を收納し箱體開口に嵌着せる境板に穿てる數個の透孔内に夫々脱脂液槽, 弱硝酸液槽, 金屬置換處理液槽, 鍍金液槽, 清淨液槽及乾燥用木細屑槽を挿入配置し常溫に於てアルミニウム線材を處理すべき前示の弱硝酸液槽, 及清淨液槽を電池室の上部に配置し他の容槽を加熱室の上部に配置して熱源により所定の溫度に加熱し得しめ鍍金液槽には周知の陽極を設置し境板に設けたる陽極端子を前示の電極に接続しアルミニウム線材を陰極端子に接続すべからしめ上部の被覆蓋の裏面には各容槽の開口を密閉すべく其該當位置に封緘栓を定着せしめたる可搬式アルミニウム線接續用電鍍装置に係る。

銅合金 (1) 第 2856 號 [昭 17-6-20] (2) 昭 13-12-30, (3) 山川清, (4) 國産電機株式會社, 本發明はマンガン 2~5%, 鐵 6~10%, ニッケル 7~10%, アルミニウム 12~15% 殘部銅とを含有せしめ銀鍍燒入を施したる銅合金に係る。

枝管連設方法 (1) 第 2857 號 [昭 17-6-20] (2) 昭 12-4-27, (3) (4) 小笠原常道, 本發明は先づ主管壁に穿設せる透孔に枝管を嵌合したる後錫 40~70%, 亞鉛 20~30%, 銅 1.5~5%, 鉛 2~20%, アンチモン 2~16%, 銻鉛 0~3% の割合に融合して成る合金を加熱せる銀にて熔融し主管の透孔周圍部に塗着して枝管の基部に密接せる環狀突起を形成する事と更に必要に應じ豫め接着媒劑を枝管に塗布し置きて突起と枝管基部とを接着せしむる枝管連設方法に係る。

磁鐵粉燒等の還元爐 (1) 第 2895 號 [昭 17-6-20] (2) 昭 16-5-1, (3) 石井元, (4) 日本電氣爐株式會社, 本發明は自動連續成形電極裝置を具備する弧光式電氣爐に於て該電極構成材として砂鐵, 粉鐵等の原材に粉炭其の他の還元材を混じ且タール其の他の圓結材を混じ又は混せず使用し此等の混合材が弧光中を通過する事に依り還元せらるゝ砂鐵, 粉鐵等の還元爐に係る。

鹽槽式電氣爐 (1) 第 2896 號 [昭 17-6-20] (2) 昭 16-3-31, (3) 石井元, (4) 株式會社電元社, 本發明は鹽槽中に熔融鹽の溫度

係數に對する負性抵抗を補償すべき電熱線を電極板に直列に接続挿入し而して鹽槽の起動時に於ては電極間を短絡し該電熱線の發熱に依りて鹽の熔融を行はしむる如くなきしむる鹽槽式電氣爐に係る。

反轉管狀式電氣煨燒爐 (1) 第 2897 號 [昭 17-6-20] (2) 昭 16-5-27, (3) 厚川正身, (4) 厚川正身, 宮本平治, 本發明は圖示する如く傾斜横置せる管狀電氣煨燒爐の内部上端に吸熱筒を中央に複数の電極を下端に吸熱器を設け該管狀電氣煨燒爐を其の中心線を中心

ン酸又は之等の鹽並誘導置換體を一種又はそれ以上混合し又は之等とフェノール類或はスルフォン酸, 硫酸エステル類の如き助劑を併用し更に必要るときは低温タール, 頁岩油, 棕腦油等に溶解せしめて使用し浮游選鑛を行ふ酸化鋁鑛浮游選鑛法に係る。

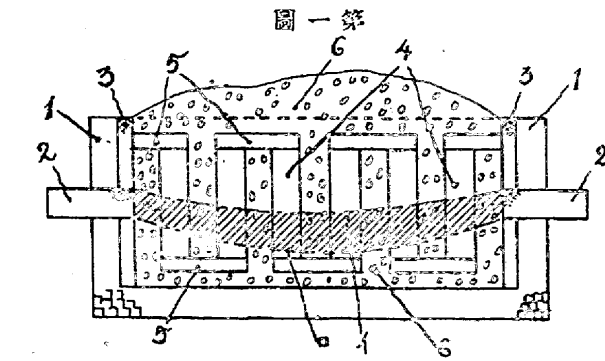
浮游選鑛油の製法 (1) 第 2930 號 [昭 17-6-25] (2) 昭 15-6-11, (3) 淺介林一, 緒方正一, 葛原大策, 山田幸男, (4) 南滿洲鐵道株式會社, 本發明はタール質油類例へば低温タール, 高温タール, 頁岩油を有機溶劑例へばアルコール, エーテル, 石油エーテル, アセトン, ベンゾールの單獨又は混合物或は是等に適量の水を混入せる有機溶劑にて抽出し夾雜する樹脂質物, 無機質物, パラフィン等を殘渣として分別除去し該抽出液より溶劑を蒸溜除去する浮游選油の製法に係る。

浮游選鑛法 (1) 第 2931 號 [昭 17-6-25] (2) 昭 16-4-28, (3) 岸喜家, (4) 高砂化學工業株式會社, 本發明はメシチルオキシド又はフオロンを起泡劑として單獨に或は他の起泡劑に混和使用する浮游選鑛法に係る。

自燒連續電極に對する導電方法の改良 (1) 第 2899 號 [昭 17-6-20] (2) 昭 16 6-2, (3) 吉田善重, (4) 東洋金屬株式會社, 本發明は傾斜せる肩面を存して先端部を擴大せしめたる導電桿を自燒

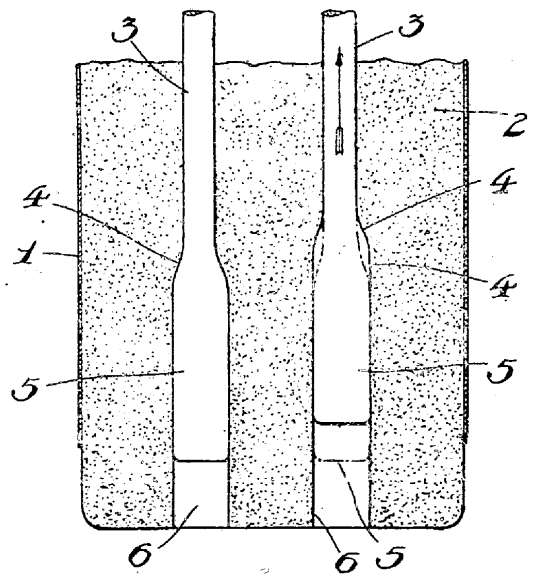
として左右に往復回動せしめて反轉運動を爲さしめ爐の上端より粉狀コークス原料を装入しつゝ吸熱器より爐内に豫熱空氣の吹込みを以て原料より揮發するガスを燃焼し依て生ずる熱ガスにより爐の反轉運動に依り爐内を下降する原料を先づ該ガスによりて豫熱し次に原料自體を抵抗導體として電力に依りて更に高濃度に加熱し以て原料を完全に煨燒する一方爐の上下兩端に設けたる吸熱筒及吸熱器によりて廢ガス並に煨燒後の原料中に存する餘熱を回収して原料及燃焼用空氣の豫熱に利用すべく爲したる反轉管狀式電氣煨燒爐に係る。

電極の煨成方法 (1) 第 2898 號 [昭 17-6-20] (2) 昭 16-4-21, (3) (4) 淡照親, 本發明は電極煨成用電氣爐内に被煨成電極を裝入するに當り各別個數個を配し之を一定間隔を置いて配列樹立し各列の内一部又は全部の列の電極を炭素板を用ひて各二個の上端及下端



に於て交互に接続し兩端電極の末端を爐の端子電極と接続し結局兩端子間に炭素板を用ひて一列の被煨成電極を直列に接続したる如く爲し其他の空間にはクリプトール或は陶磁材を充填して之に送電煨成を行ふ電極の煨成方法に係る。

酸化鐵鑛の浮游選鑛法 (1) 第 2929 號 [昭 17-6-25] (2) 昭 15-1-15, (3) 嶋田吉英, 葛原大策, 春月忠正, 渡邊文郎, 淺倉林一, (4) 南滿洲鐵道株式會社, 本發明は脂肪酸カルボン酸又は此の鹽並誘導置換體にナフテン族, ヒドロ芳香族, 脂肪芳香族, カルボ



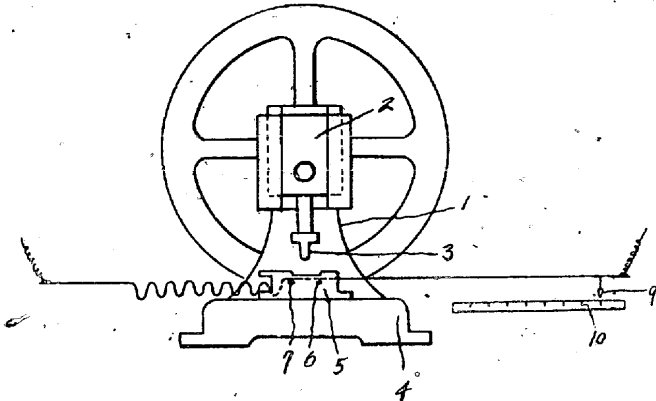
連續炭素電極本體内に下向きに埋め込みたる儘之を必要時に於て電極本體に對し上昇せしめて其傾斜せる肩面に依り未煨成部分を押し開くの作用を生ぜしめ以て新位置に於ける導電に供用せしめたる導電方法の改良に係る。

中空金屬棒製造法 (1) 第 2932 號 [昭 17-6-25] (2) 昭 14-5-12, (3) (4) 田窪彦一, 本發明は中空金屬塊の中空部に芯杆を挿入し或は挿入することなく中空部の間隙に水に作用してガスを發生する化合物例へば炭化石灰, 窒化アルミニウム又は金屬シアニドを充填したる後兩端を密閉して壓延し壓延後兩端を切斷し之に水を注入して充満物を流出せしめた中空金屬棒の製造法に係る。

超硬質金屬製造法の改良 (1) 第 2933 號 [昭 17-6-25] (2) 昭 15-8-7, (3) (4) 西川喜計, 森松藏, 本發明はタングステン, モリ

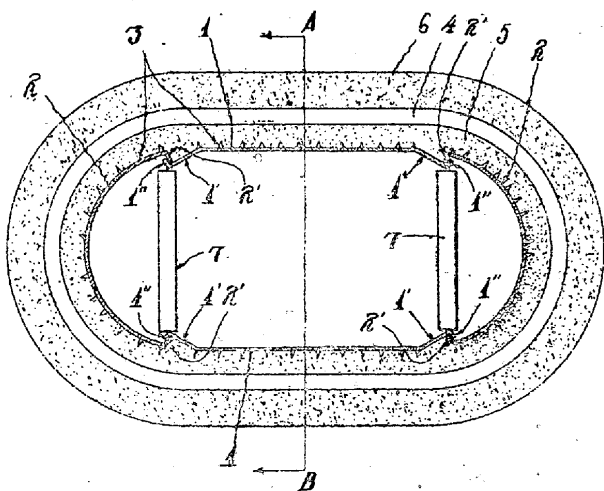
デンシ、タンタラム、チタニウム、バナヂウム等の炭化物に真空中に於てコペルト、ニツケル、鐵、クロム等の金屬の一種又は數種を電氣放電により蒸發せしむると同時に高壓直流電壓によりて集蒐せしむると共に被着せしめたる後焼結する超硬質金屬製造法の改良に係る。

電氣爐用發熱體の製造方法 (1) 第 2964 號 [昭 17-6-25] (2) 昭 16-6-26, (3) (4) 田中鉦一, 本發明は互に平行にして一定間隔を保てる横着固定ローラー及移動ローラーと兩者の中間に於て其上方より下方一定の距離まで昇降すべき押型とより成れる折曲装置の固定ローラー側より發熱體を構成すべき棒狀體を兩ローラー上を通



過せしめて送給し之に電流を通じて加熱しつゝ押型の降下に依り之を折曲げて屈曲部を形成せしめ押型の上昇と共に移動ローラーを移せしめて棒狀體を再び送給したる後移動ローラーを原位置に復歸せしめて上記操作を反覆し棒狀體の上記間歇的送給の各長さを豫め決定したる所定寸法に従つて變化せしむる事に依り爐内の所要溫度分布状態に適合すべき發熱曲線を有する屈曲發熱體を形成せしむる電氣爐用發熱體の製造方法に係る。

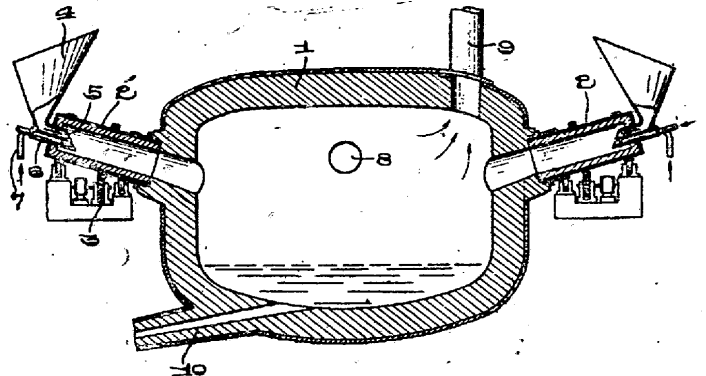
鑄造用芯型の芯體 (1) 第 3020 號 [昭 17-6-30] (2) 昭 16-12-29, (3) (4) 慶徳忠男, 本發明は圖示する如く相結合したる時所要芯型の外形に象りたる輪廓を呈すべく數個に分割し得る型板を



其兩端側先端に曲成せる鉤によりて隣部互に掛合すると共に該掛合部に於ける一方の型板の側縁は内部に向ふ斜面となし以て結成輪廓は鉤の掛合によりて外方には擴張せず只内方のみ前記一方の鉤と一方の斜面と接觸せるまゝ融通して輪廓を收縮し得べくなし且前記掛合部の内側對向部に互り突張棒を着脱自在に張設したる鑄造用芯型の芯體に係る。

鐵鑄より直接製鐵する装置 (1) 第 3057 號 [昭 17-6-30] (2)

昭 15-6-26, (3) 向山幹夫, 石原新三郎, (4) 石原新三郎, 本發明は壓縮還元性ガスにて鐵鑄微粉末を煙霧狀に噴出すべく噴射嘴を備



ふる加熱還元室を空氣送入口を有し酸化性若くは中性分閉氣となせる高溫熔融室の側壁に僅かに傾斜せしめて放射狀に迴轉自在に連結せる鐵鑄より直接製鐵する装置に係る。

接觸的還元を依る還元鐵並に觸媒鋼製造法 (1) 第 3058 號 [昭 17-6-30] (2) 昭 16-1-31, (3) (4) 林喜一郎, 濱野繁五, 本發明は鐵鑄石を固體還元劑或は瓦斯還元劑又は兩者を併用して加熱還元するに際して適當量の重クロム酸ソーダ, マンガン酸ソーダ, 過マンガン酸ソーダ, モリブデン酸ソーダ, タングステン酸ソーダ, 氷晶石, 明礬の一種或は是等の混合物を加へ接觸的に還元反應を速進せしめ觸媒の自觸作用に依り觸媒金屬鹽を鐵鑄を還元すると共に迅速に還元し還元鐵並に觸媒金屬含有鋼を製造する方法に係る。

高速度鋼又はニツケル鋼等の研磨屑, 切削屑等より含有金屬を濃縮回収する方法 (1) 第 3059 號 [昭 17-6-30] (2) 昭 15-8-28, (3) (4) 菊池麟平, 本發明は高速度鋼或はニッケル鋼の研磨屑, 切削屑の金屬狀態のものをこの儘熔解する事なく之を加熱するか又は微粉化し後大氣中に放置して全く酸化せしめて含有金屬分を其の酸化物となし之に適當量の珪石及還元劑を加へて熔觸精煉し各金屬分を濃縮回収する高速度鋼或はニッケル鋼等の研磨屑, 切削屑等より含有金屬を濃縮回収する方法に係る。

ヴァナヂウム貧鑄の處理法 (1) 第 3060 號 [昭 17-6-30] (2) 昭 15-10-9, (3) 竹村貞二, (4) 昭和電工株式會社, 本發明はヴァナヂウムの貧鑄を有機物の存在下に於て硫酸及芒硝と共に加熱處理し次いで之を冷却粉碎したる後抽出工程に移すヴァナヂウム貧鑄の處理法に係る。

硫化鑄石其他自然發火の虞ある鑄業生産物の自然發熱防止方法 (1) 第 3061 號 [昭 17-6-30] (2) 昭 16-4-1, (3) (4) 氷上克巳, 本發明は總ての硫化鑄石其他鑄石の細粉又は精鑄或は冶金精鍊滓渣其他自然發熱を起す虞れある鑄業生産物に石鹼水を注加し鑄石中の硫酸鹽と作用せしめ粒子の周圍に不溶解性の金屬脂肪酸鹽の保護皮膜を形成せしむる事に依り自然酸化による發熱を阻止すべくしたる硫化鑄石其他自然發火の虞ある鑄業生産物の自然發熱防止方法に係る。

(1320 より續く)

するスケールを決定する爲にクラーク溶液で最後の試験が行はれる管である。

兎も角, 腐蝕と磨滅とが組合はさつた様な状態の下に於て, 上述の様な型の車に鉤鋼を使用する事の經濟的價値は疑ひない様であるが, 更に使用中の他の型の鑄石運搬車にこの試験を及ぼして見る事が望ましい。

(野村)