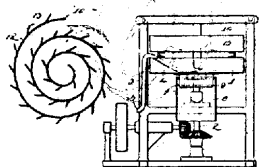


雜 錄

特 許 公 告 抄 錄

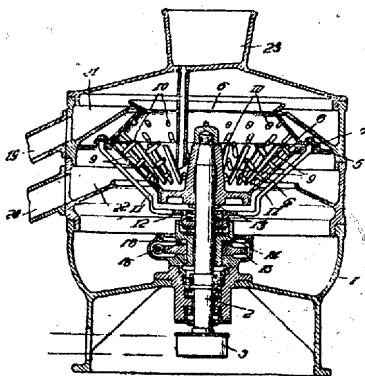
遠心選鑛機 (1) 第 4011 號 [昭 18-8-5] (2) 昭 18-1-25, (3) (4) 菅谷信太郎 本發明は回轉盤の上方に砂水流下口を又其の外側



近くに精鑛取出器を夫々設け更に回轉盤に供給せる砂水中に通鑛口を有する渦巻誘導板を没入して之を非迴轉的に靜置し尙渦巻誘導板の中央近傍に原砂鑛を水と共に供給せしむる流下口を設けて成る事を特徴とする

遠心選鑛機に係る。

遠心選鑛機 (1) 第 4012 號 [昭 18-8-5] (2) 昭 18-4-27, (3)



(4) 浦上達夫外一名 本發明は圓錐狀をなす分離筒の上部に該分離筒と共動し且適時昇降し得べくしたる可動分離筒を密接せしめて設け各其の内部には多數の阻害物を設けて分離すべき鑛液に波動及渦動作用を行はしむべくし重比重物は可動分離筒の上昇時生ずる下部間隙より抽出せしめ輕比

重物は可動分離筒の上縁より放出し得べくせる事を特徴とする遠心選鑛機に係る。

褐鉛鑛ワナヂン鉛鑛、銅ワナヂン鉛鑛より五酸化ワナヂンを製造する方法 (1) 第 4030 號 [昭 18-8-5] (2) 昭 16-12-31, (3)(4) 大河平光雄 本發明は褐鉛鑛、ワナヂン鉛鑛、銅ワナヂン鉛鑛の如き銅鉛を含有するワナヂン鑛石を還元劑及び融劑たる曹達物質と混合して熔融し鑛石中の銅、鉛を還元して分離して生ずる鑛滓中に酸化劑として硝酸曹達、酸性硫酸曹達、ナイターキ又は空氣を一又は一以上を作用せしめつつ之を熔融状態に於て酸化し次に之をアルカリ性媒液にて浸出して可溶性ワナヂン分を抽出し該抽出液に酸化力強き酸化劑を添加し更に炭酸ガスを噴入してアルミナ、シロカを沈澱除去して得るワナヂン酸曹達溶液を鑛酸溶液中に注入し酸化力強き酸化劑を固態液態又は氣體の状態にて添加して五酸化ワナヂンを沈析せしめ收取する事よりなる五酸化ワナヂンの製造法に係る。

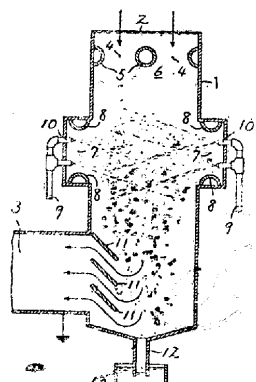
銅覆鋼線素材製造方法 (1) 第 4040 號 [昭 18-8-5] (2) 昭 16-8-15 (3) 江村孝之, (4) 住友電氣工業株式會社 本發明は先づ銅を坩堝内にて熔融せしむるか又は熔融銅を坩堝内に收めたる後該靜止状態の熔融銅中に鋼棒を徐々に挿入沈漬し其の儘一體に凝固せしむることを特徴とする銅覆鋼線素材製造方法に係る。

鐵の防蝕性着色被膜形成法 (1) 第 4041 號 [昭 18-8-5] (2) 昭 16-10-20, (3) (4) 光藤廣司 本發明は鐵鋼品を苛性ソーダ、硝酸ソーダの高温混合水溶液中に浸漬して、鐵鋼品の表面に黒色の防蝕

層を生ぜしむる方法に於て前記苛性曹達及硝酸曹達到に稀酸又は稀酸アムモニアを加へたる混合水溶液を沸騰せしめ之に鐵鋼品を浸漬し水洗後更に該鐵鋼品を加熱し之を植物油中に浸漬して急冷する事を特徴とする防蝕法に係る。

不全電鑄面の補修法 (1) 第 4042 號 [昭 18-8-5] (2) 昭 17-6-11, (3) 中川桂一郎, (4) 造幣局長 本發明に黒鉛末を塗付せる凹凸甚だしき爲に生ずる不全電鑄面を陰極とし銅溶液を盛り鐵粉を撒布して振動しつつ銅棒を陽極とし電流を通じ鐵によりて置換されたる金屬銅を溶液中に浮遊せしめ陽極と陰極電鑄面間にありて中間電極となし銅鍍金を施し暫時の後鐵粉及銅粉を洗滌除去することを特徴とする不全電鑄面の補修法に係る。

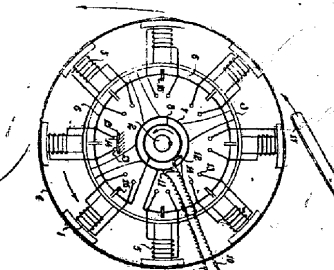
クロム若はクロム合金酸化物被膜の除去法 (1) 第 4043 號 [昭 18-8-5] (2) 昭 17-10-31, (3) 岡本廣章, (4) 東京芝浦電氣株式會社 本發明はクロム又はニッケル・クロム、鐵クロムの如きクロム合金の酸化物被膜を例へば過酸化ソーダ、過酸化カリの如き過酸



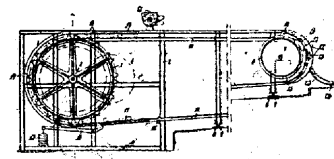
化物を含む熔融アルカリにて處理したる後稀釋せる硝酸と他の無機酸とにより交互に若くは同時に洗滌し更に水洗することを特徴とする酸化物被膜の除去法に係る。

電氣收塵裝置 (1) 第 4094 號 [昭 18-8-5] (2) 昭 17-12-2, (3) 菅野幸夫外一名, (4) 三菱電機株式會社 本發明はガス流中の塵埃を荷電せしむる裝置並に霧狀となせる液體を前記塵埃と反對極性を有する如く荷電しガス流中に放出せしむる裝置を備ふる電氣收塵裝置に係る。

磁性體選別裝置 (1) 第 4095 號 [昭 18-8-5] (2) 昭 18-1-30, (3) 藤田重明 (4) 逓信大臣 本發明は電磁石群を適當なる厚きの磁性金屬薄板を以て掩蔽し該薄板を電磁石群と一體的に回轉すべくしと共に順次回動し來る各電磁石を或特定の位置に於てのみ逐次消磁すべくしたる事を特徴とする磁性體選別裝置に係る。

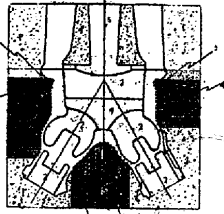


無鎖式自働連續鑄造機 (1) 第 4120 號 [昭 18-8-10] (2) 昭 18-1-15, (3) 岡崎都次, (4) 株式會社田中機械製作所 本發明は一對の驅動鎖齒車及一對の誘導輪を水平位置に對設し之等鎖齒車及誘導輪間には上下一對の軌道を設け獨立する多數又は多數組の鑄型をし



て驅導鎖齒車によりて上部軌道上を誘導輪に向けて順次押進せしめ次に誘導輪を経て下部軌道に沿ひて驅導鎖齒車に復歸すべからしめたる事の特徴とし鑄型が上部軌道上を進行する間に所要の注湯及凝固を行はしめ鑄型が誘導輪を通過する間に鑄塊を排出し得べくしたる無鎖式自動連続鑄造装置に係る。

被鑄着部品を鑄物本體に鑄着する方法 (1) 第 4119 號 [昭 18-8-10] (2) 昭 18-1-15, (3) 岡田俊一, (4) 三菱重工業株式會社 本發明は板狀體其他任意形狀をせる被鑄着部品を鑄物本體に鑄着せしめんとするに際し豫め該被鑄着部品の鑄物本體に接せらるる部分表面並に其近傍に該被鑄着部品及鑄物本體の何れをも浸蝕する恐れ無く而も鑄物の

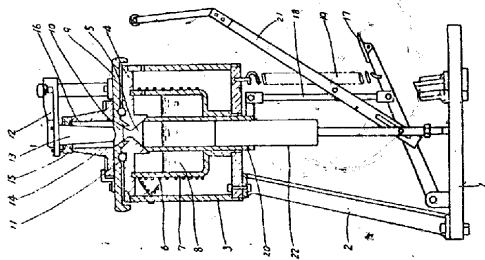


熔融溫度にて酸化する溶劑を塗附し置くことを特徴とする被鑄着部品を鑄物本體に鑄着する方法に係る。

錳鉛鑄、バナチン鉛鑄、銅バナチン鉛鑄等より五酸化バナチン等の如きバナチン化合物を製造する方法 (1) 第 4141 號 [昭 18-8-10] (2) 昭 16-12-31, (3) (4) 大河平光雄 本發明はバナチン含有鑛石を還元劑鹽化アルカリ及融劑たる鹽化物以外の曹達鹽と共に熔融して鑛石中に含有せられたる鉛銅等を還元分離したる鑛滓に其熔融状態に於て硫化曹達を加へてバナチン分を硫化物とし該反應生成物を水にて抽出し加水分解によりメタバナチン酸曹達溶液を得硫酸アルミニウムを加へて溶液中の磷分砒素分を沈澱除去し更に炭酸ガスを噴入してシリカ、アルミナを沈析せしむる事の特徴とし該溶液を鑛酸浴中に注入するか無機鹽類と反應せしめて五酸化バナチン、バナチン酸石灰、バナチン酸鐵等のバナチン化合物を沈澱回収する方法に係る。

錳鉛鑄バナチン鉛鑄、銅バナチン鉛鑄等より五酸化バナチン等の如きフェロバナチン原料用化合物を製造する方法 (1) 第 4142 號 [昭 18-8-10] (2) 昭 16-12-31, (3) (4) 大河平光雄 本發明はバナチン含有鑛石を還元劑、鹽化アルカリ及鹽化物以外の曹達鹽たる三二炭酸曹達又は苛性曹達の如き融劑を加へ且つ酸化マンガンを加へて熔融し鑛石中の鉛銅等を還元分離して得たる鑛滓が其の熔融状態を保持せる時之れに硫化曹達を加へたる後之れが生成物を水にて抽出し加水分解を行はしめたる後之れに鹽素ガスを噴入してナトリウムイオンの過剰を除去すると同時に酸化を行はしめたる後之れに硫酸アルミニウムを添加して磷分砒素分を沈析除去せしめたる後濾液を鑛酸中に注入するか又は鹽類と反應せしめて生成せる沈澱を收得する事より成る方法に係る。

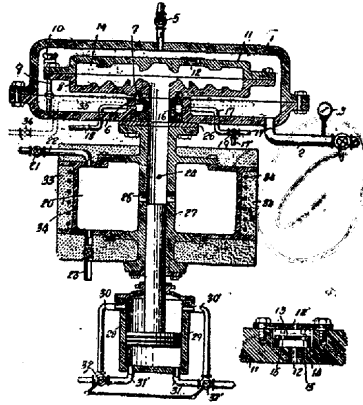
鑄着装置 (1) 第 4224 號 [昭 18-8-14] (2) 昭 18-1-18, (3) 富田正二 (4) 株式會社日立製作所 本發明は鑄着金屬の加熱爐包容匣蓋上に被鑄着金屬體受臺を同轉自在なる如く載置し該蓋及受臺に形成せる狭窄孔を通して熔融鑄着金屬の一部を押し上げて同轉中の被鑄着金屬内面に鑄着金屬を裏装せしむる事の特徴とする鑄着装置に係る。



て驅導鎖齒車によりて上部軌道上を誘導輪に向けて順次押進せしめ次に誘導輪を経て下部軌道に沿ひて驅導鎖齒車に復歸すべからしめたる事の特徴とし鑄型が上部軌道上を進行する間に所要の注湯及凝固を行はしめ鑄型が誘導輪を通過する間に鑄塊を排出し得べくしたる無鎖式自動連続鑄造装置に係る。

鐵合金 (1) 第 4150 號 [昭 18-8-10] (2) 昭 14-4-22, (3) (4) 慶寺橋造 本發明は Al 10~30, Cu 3~20, Co 1~5, Si 0.25~2, Ca 0.15~1 殘部 Fe, C 並に不純物よりなる鐵合金に係る。

真空加壓鑄造装置 (1) 第 4225 號 [昭 18-8-14] (2) 昭 18-2-8, (3) (4) 豊田喜一郎 本發明は真空箱 (1) 内に鑄型 (M) を置き其の鑄型室内に真空を造り得べくし其の鑄型室内と湯溜とを給湯管にて連通せしめ該給湯管に給湯弁口を設け弁口閉用の滑弁を兼ねたる湯押プランジャを前記給湯管の他端に挿入し斯くして先づ該湯押プランジャにて給湯弁口を閉鎖したる状態にて鑄型内に真空を造り次にプランジャを得退せしめて弁口を開くことに従り鑄型内の真空に依りて湯溜内の溶融金屬を誘引して該鑄型内に注湯し然る後湯押プランジャを前進せしめて弁口を閉鎖すると共に鑄型内の溶湯に加壓すべくしたる事を特徴とする真空加壓鑄造装置に係る。



硫酸亞鉛溶液清淨殘渣中のコバルトの抽出法 (1) 第 4259 號 [昭 18-8-14] (2) 昭 15-11-2, (3) 池邊瀧三郎外二名, (4) 三井鑛山株式會社 本發明は不純硫酸亞鉛溶液の清淨に當り Co, Ni 其他の金屬イオンを此等金屬イオンより電氣的に卑なる金屬を以て置換還元する事により生ずる Cu, Co, Ni, Mn 等を含む殘渣を稀薄なる鹽酸 (濃度 0.1~0.5) 又は硝酸 (濃度 0.05~0.2) を以て処理することにより Co の殆ど全部を可溶性鹽として抽出し銅の大部分を不溶解物として殘留せしむる方法に係る。

マグネシウム鐵及びニッケルの硫酸鹽混合溶液より硫酸マグネシウムと金屬ニッケルを得る方法 (1) 第 4260 號 [昭 18-8-14] (2) 昭 16-3-1, (3) 寺西吾一, (4) 石原産業海運株式會社 本發明は硫酸マグネシウム、硫酸鐵及び硫酸ニッケルの混合溶液に石灰を加へ Fe 及び Ni を沈澱せしめ之に炭酸ガスを含有する空氣を導入し第一鐵を酸化すると同時に過剰石灰を炭酸石灰に變じて濾過し Mg を Fe 及び Ni より分離する第一工程と Fe, Ni の混合沈澱に濃厚硫酸溶液を加へ 40°C 以下の溫度にて反應せしめ Ni のみを抽出する第二工程とこの Ni 溶液に濃硫酸を添加し硫酸ニッケルアンモニアの結晶を得この溶液を電解し金屬 Ni を得る第三工程と電解により生ずる廢液と硫酸ニッケルアンモニアの結晶を分ちたる硫酸溶液との混合濃縮酸性硫酸溶液を以て中性硫酸溶液に溶解せざる殘餘の Ni の抽出を行ふ第四工程とこの Ni 溶液をアンモニアにて中和したる後第二工程の Ni の抽出に循環使用する第五工程とよりなる方法に係る。

軸承合金 (1) 第 4261 號 [昭 18-8-14] (2) 昭 17-10-26, (3) 下村俊形, (4) 三菱重工業株式會社 本發明は金屬熔射法によりて Al 約 7.5~10% に対し Zn 又は Pb 25~90% を混合せる軸承合金に係る。

磁歪材料の熱處理法 (1) 第 4262 號 [昭 18-8-14] (2) 昭 16-2-28, (3) 菊池喜充, (4) 住友通信工業株式會社 本發明は積層せる磁歪振動子を形成すべき純 Ni 板又は Ni-Cr 合金板を空氣の存在に於て急速に 900°C 以上に加熱し其の後冷却する事の特徴とする。

る磁歪材料の熱處理方法に係る。

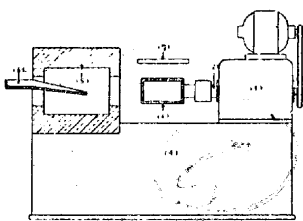
ダイ鑄造法 (1) 第 4312 號 [昭 18-8-20] (2) 昭 18-3-20, (3) (4) 仲田眞 本發明は硬質金屬性金屬型の補助鑄型として鑄造金屬よりは熔融點の低き金屬により部分的鑄型を作り之に對して鑄造金屬の熔融點と同等又は其れ以上の熔融點を有する金屬薄層を其の周面に施し之を鑄造金屬に鑄込みてダイ鑄造をなし次に之を金鑄型より取出したる後鑄造金屬の熔融點以下に加熱し熔融點低き金屬よりなる補助鑄型を鑄物より流出せしむる事を特徴とするダイ鑄造法に係る。

金屬或は陶材成型用鑄型の製造法 (1) 第 4315 號 [昭 18-8-20] (2) 昭 18-2-12, (3) 青武雄外一名, (4) 産業科學研究所長, 本發明は高温に於て熱膨脹する組成分例へばチャート珪石, 石 苧 及 硫酸石灰等より成る第一要素と高温に於て收縮する組成分例へば蛙目粘土, 木節粘土, 生氣嶺粘土等より成る第二要素と高温に於て容易に分解ガス化する組成分例へば加工澱粉, 鹽化アムモニウム等より成る第三要素との三者を水にて均齊に捏和の後所要の形狀に成型し乾燥する事を特徴とする金屬或は陶材成型用鑄型の製造法に係る。

特殊炭化硼素製造法 (1) 第 4414 號 [昭 18-8-25] (2) 昭 17-1-21, (3) 長山三男外二名, (4) 陸軍大臣 本發明は特殊炭化物の製造に於て先づ Zr, Th, V, Cr 等の何れか三種を含有する硼酸鹽含有を必須要件とせる硼酸硝子を製造し次で之を小粒として計算量より多量の炭化物質を配合し炭化爐に於て炭化せしむる事を特徴とする特殊炭化硼素製法に係る。

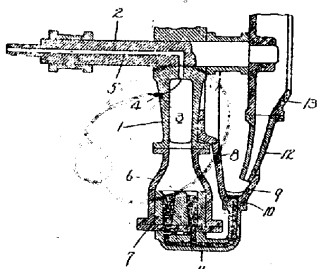
炭化硼素製造法 (1) 第 4415 號 [昭 18-8-25] (2) 昭 17-1-21, (3) 長山三男外二名, (4) 陸軍大臣 本發明は硼酸に苦土鹽或は禁土鹽の何れか一種或は兩者の混合物を配合して硼酸マグネシウム或は硼酸アルミニウムの一種又は兩者を同時に含有する硼酸硝子を製造し次で之に等量の炭素物質を混合して炭化爐に装入し通電して炭化硼素を生成せしむる炭化硼素製造法に係る。

銅鉛合金軸受の遠心力鑄造方法 (1) 第 3428 號 [昭 18-7-5] (2) 昭 17-12-26, (3) 丹治道生, (3) 三菱重工業株式會社 本發明は軸承合金となるべき鋼殼を



熔解爐内に挿入して回轉せしめつつ加熱し接合用熔劑を鋼殼の内面に接して熔解せしめ回轉を繼續しつつ適當なる溫度となりたる時別に熔融したる銅鉛合金を鋼殼の内面に鑄込みて更に加熱し適當なる溫度に達したる後熔解爐より引出すと同時に回轉を中止せしむること無く急冷却することを特徴とする銅鉛合金の遠心力鑄造方法に係る。

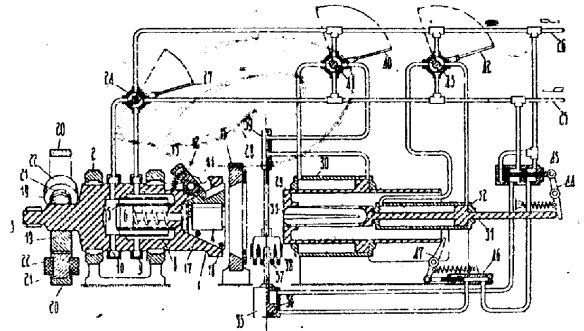
遠心鑄造機に於けるガス排出装置 (1) 第 3429 號 [昭 18-7-5] (2) 昭 17-10-16, (3) (4) 吉田隆藏, 本發明は回轉軸に固定せる



中空回轉體の外周に適宜の間隔を存せしめて多數の鑄型筒を放射狀に連着し、且つ回轉體の外側には斷面 U 狀の環狀湯皿を連着して該湯皿の底面と前記鑄型筒の外端とを連管により連通せしめて湯皿内に注入されたる湯を鑄型筒の外方より内方に向つて注湯すべくし前記鑄型筒は回轉體と内通し回轉體の中空部は回轉

軸の軸方向に穿設せる排氣孔に連通し排氣孔の他端は適宜のガス抽出装置に連結せしめたる遠心鑄造機に於けるガス排出装置に係る。

遠心鑄造機に於ける鑄型着脱装置 (1) 第 3430 號 [昭 18-7-5] (2) 昭 17-11-18, (3) (4) 阿部言文 本發明は鑄型を等大なる割型に分割し其の各片の外側面に設けたる軌條若しくは突子又は導溝と遠心力鑄造軸端に於て着脱自在なるべき鑄型に對向し之と僅少の間隔を保ち獨立せる鑄型把駐筒の内側面に設けたる導溝又は軌條若しくは突子を對偶的關係にあらしめ鑄型着脱時割型に設けたる軌條

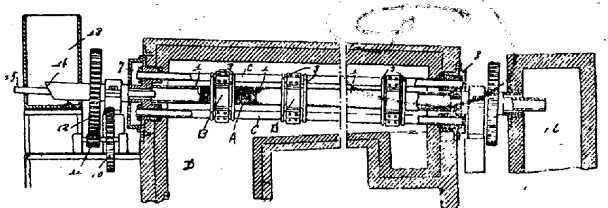


若は突子又は導溝が鑄型把駐筒に設けたる導溝又は軌條若しくは突子に正しく向合ふ如く遠心力鑄造機回轉體を定角度に停止し得しむると共に遠心力鑄造軸に沿ひて鑄型に加へたる外力の正逆と遠心力鑄造軸に對する該軌條突子導溝の傾斜とにより割型の各片を遠心力鑄造機回轉軸に對し半徑方向に離開若しくは近接し得しめたる事を特徴とする遠心力鑄造機に於ける鑄型着脱装置に係る。

有溝線の製線方法 (1) 第 3439 號 [昭 18-7-5] (9) 昭 18-7-5, (3) 井口安隆, (4) 東京製線株式會社 有溝捲戻し胴上に移裝したる線軸を常に一方に推進せしめて該捲戻し銅の綫に接する位置に於て解舒すると共に之を一直線に牽引して相手の捲胴に於て既に捲取りたる線輪と該捲胴の綫部との間に割込ましめつつ捲取らしめ其の間の直線狀部分を之が含む平面と直角の位置に定置せるダイスに滑通せしむる有溝線の製線方法に係る。

硫化鐵を主體とする合金銀鍍より金銀を採取し且銑鐵を製造する方法 (1) 第 3455 號 [昭 18-7-5] (2) 昭 15-10-28, (3) 佐藤光次, (4) 日の出興業株式會社 本發明は硫化鐵を主體とする合金銀鍍を豫め酸化熔燒して其の硫黃の大部分を除去せる後これを合銅の熔劑と共に金屬鉛又は銅の如き金銀と親和力の大なる金屬を吸收劑として添加しこの熔融物を順次に電解爐へ流動せしめ茲に於て爐底部に存する陰極と上方より該熔融物内へ垂下没入せる陽極との間に直流電氣を通じて金銀を陰極側へ移動凝集せしめて蓄溜せる粗金銀即ち貴鉛又は貴銅の如き融體を適宜に抽出し且又該處理を終へたる熔鍍を還元劑と共に製鐵用電氣爐に装入して製銑することを特徴とする硫化鐵を主體とする合金銀鍍より金銀を採取し且銑鐵を製造する方法に係る。

迴轉式高温反應装置 (1) 第 3458 號 [昭 18-7-5] (2) 昭 16-5-16, (3) (4) 朝山矯治外一名 本發明は圖に示す如く耐火物にて



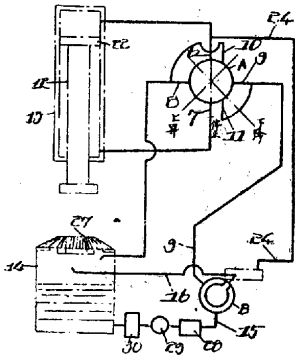
作りたる數多の切片を縦に連接し形成せる反應筒の連接部を圍繞して金屬製鍔棒を挿着しこの部に於てパッキングを施し連接部を氣密ならしめ且前記鍔棒には此等を貫通する水管を反應筒と平行に架設して之を反應筒諸共加熱爐内にて廻動せしめ得べく構成したることを特徴とする廻轉式高温反應装置に係る。

ニッケル鹽分離抽出法 (1) 第 3459 號 [昭 18-7-5] (2) 昭 16-5-1, (3) 向山幹夫, (4) 技術院總裁 本發明はニッケル及類似の金屬の珪酸鹽を稀薄鹽酸にて處理するに鑛石量の 10% 以下の弗化物を混じり加壓釜内にて酸素を含む氣體存在下にて 100~300°C に加熱するを特徴とするニッケル鹽分解抽出法に係る。

金代用銀合金 (1) 第 3460 號 [昭 18-7-5] (2) 昭 16-6-10, (3) (4) 細野來馬 本發明は Ag 40~55, Zn 30~45, Pd 8~15% を含有する金代用銀合金に係る。

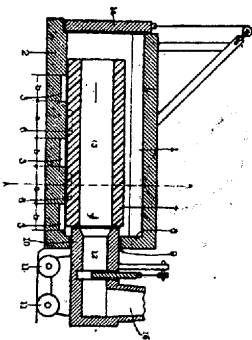
軸承合金 (1) 第 3461 號 [昭 18-7-5] (2) 昭 17-1-20, (3)(4) 松島佳公 本發明は Cu 62~70, Pb 30~25, Sn 1~2, Sb 2~5 よりなる軸承合金に係る。

焼入装置 (1) 第 3462 號 [昭 18-7-5] (2) 昭 16-3-26. (3)(4)



江波戸春吉 本發明は手動切替弁の操作により油をシリンダー内に導入せしめて押體により被焼入體を押壓しこの際シリンダー内の油壓が所定の壓力となりたる場合は自動切替弁が自動的に作動にてシリンダー内への油の導入を自動的に停止せしむると同時に油を被焼入體に噴射せしめて焼入れを施し次に手動切替弁を前と反對に切替ふる時は前記自動切替弁は自動的に切替へられて被焼入體への油の噴射を停止すると同時に油をシリンダーの下方より導入せしめて押體を押し上げ更に手動切替弁を兩者の中間に切替ふることにより押體を上昇せる儘の位置に平衡状態に保持せしむると共に油を單に循環せしむべくしたる焼入装置に係る。

鐵管焼鈍爐 (1) 第 3463 號 [昭 18-7-5] (2) 昭 16-4-19. (3)

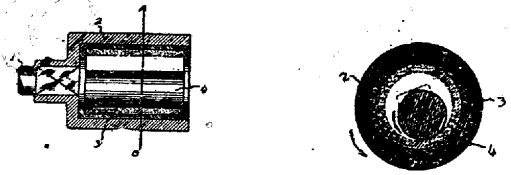


細山太七 本發明は耐火材料より成る横型の爐室の床に略々同一間隔に平行して數個の溝孔を設け且其の底面を圓弧状となして穿設し該溝孔の兩側の位置に相對して燒燃室及ガス燃焼器を裝備し爐室の後壁に孔を穿ち該孔より閉塞筒を出入せしめ該閉塞筒に依り爐室内に横置せる鐵管の後端を閉塞せしめて該閉塞筒の内空と鐵管の内空とを連通したる鐵管焼鈍爐に係る。

高硬度合金の切削工具製造法 (1) 第 3464 號 [昭 18-7-5] (2) 昭 17-7-22, (3) (4) 大澤登喜雄 本發明はタングステンカーバイト又はチタンカーバイトの微粉を所要型に入れ加壓して型成したる半加工切削工具を順次濃度を低からしめたる硝酸コバルトの水溶液に順次に没して滲透せしめ滲透毎に還元性ガス中に於て加熱乾燥せしめ最後に 1380~1680°C に加熱することを特徴とする高硬度合金の切削工具製造法に係る。

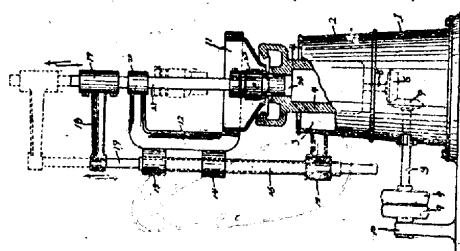
中空圓筒體の遠心力鑄造方法 (1) 第 3517 號 [昭 18-7-10] (2)

昭 17-8-14, (3) (4) 増田曾三次 本發明は水平回動軸の端部に取着けたる筒型枠胴の外端面を開口せしめ該枠胴の内壁に沿ひ之と相似形なる内型を重合し水平回動軸と共に全體を回動せしめ内型の開口端面より熔融金屬を注入し該内型の内徑よりも直徑を短縮し内型



内壁と長さを等しくせる輻子を該注入金屬の上面に投入して前記回動を續行せしめて遠心力鑄造金屬層の内側全周面に對し輻壓力を加ふる事を特徴とする中空圓筒體の遠心力鑄造方法に係る。

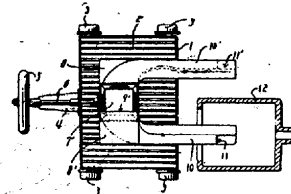
管筒遠心力鑄造装置 (1) 第 3518 號 [昭 18-7-10] (2) 昭 17-12-29, (3) (4) 増田曾三次 本發明は截頭圓錐形の臺枠上に載架



すべくしたる中空の截頭圓錐形の枠體の中空室に通挿すべき鑄型の底部に廻動縱軸を取着け之が下端部に嵌着なしたる傘型

齒輪に啮合すべからしめたる傘型齒輪を前記臺枠の側壁を貫通して取着けたる横軸に嵌着なし該横軸の他端部には調車を取者け軸受により軸支せしめたる圖に示す如き構造の管筒遠心力鑄造装置に係る。

廻轉錐型注湯用樋附取瓶 (1) 第 3519 號 [昭 18-7-10] (2) 昭 17-12-5, (3) (4) 増田曾三次



外一名 本發明は廻轉軸の一端には上下反對方向に開口する二個の取瓶の側壁中央部を固着し前記廻轉軸に對し對稱的に各取瓶の側面に彎曲漏斗状室内樋を、夫々設置し該案内樋の開口端縁

は夫々取瓶の開口端を適宜間隔を置きて一部被覆する如くなし該案内樋の下端には廻轉軸方向に導出樋の一端を連通せしめ其の他端には略々各取瓶の開口方向に夫々注出口を設けたる事を特徴とする廻轉錐型注湯用樋附取瓶に係る。

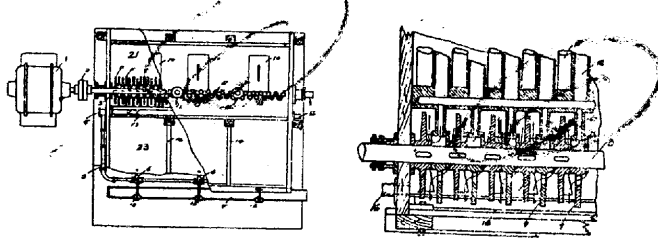
酸化鑛物の浮游選鑛法 (1) 第 3538 號 [昭 18-7-10] (2) 昭 14-3-22, (3) 葛原大策外四名, (4) 南滿洲鐵道株式會社 本發明は鐵以外の酸化金屬を含有する鑛石を粉碎し得たる鑛液に浮游選鑛油として低温乾溜タールを劃温分溜即ち 210~270°C の間に於て分溜して得たる油又は他の溜出油を少許加へたる混合油を使用し浮游選鑛を行ふ事を特徴とする酸化金屬と夾雜する母岩石英等とを分別せしむる酸化鑛物の浮游選鑛法に係る。

金屬反射製基體の製造方法 (1) 第 3539 號 [昭 18-7-10] (2) 昭 14-12-11, (3) 星隼人, (4) 株式會社小糸製作所 本發明は硝子母型の研磨面に銀銅其他硝子面に附着し易き金屬の薄層を化學的又は電氣的陰極飛唾法により附着せしめ該表面に銅の鍍金層とニッケル、クロム等の強靱なる金屬鍍金層とを交互に數層重合せしめ肉厚き金屬基體を構成することを特徴とし之を硝子母型より剝離し該面に反射面を構成すべきアルミニウム及前記アルミニウム反射面の保護皮覆たる石英の薄層を兩者共に電氣的飛唾又は真空蒸發により

被着せしむることより成る金屬反射鏡基體の製造方法に係る。

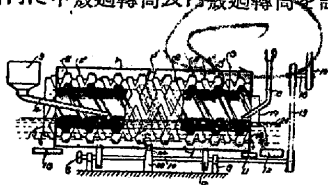
マグネシウム又は其の合金の防蝕膜形成法 (1) 第 3540 號 [昭 18-7-10] (2) 昭 17-5-27, (3) (4) 里見雄二 本發明は重クロム酸鹽クロム酸鹽の一種又は二種に硫酸鹽、硝酸鹽の一種又は二種を加へたる公知の處理溶液中にゼラチン又は膠を添加して成る混合溶液中に於てマグネシウム又はマグネシウムを主成分とする合金を浸漬して加熱し以て被處理物體の表面にゼラチン又は膠を吸着せるクロム酸鹽より成る皮膜を形成せしめ更に該皮膜をフォルムアルデヒドにて處理する事の特徴とするマグネシウム又は其の合金の防蝕皮膜形成法に係る。

浮游選鑛機 (1) 第 3619 號 [昭 18-7-15] (2) 昭 18-2-5 (3) (4) 松山喜夫 本發明は電動機(1)に聯結機(2)を以て直結したる横軸(3)に嵌り入る回轉攪拌盤(8)と之を覆ふ固定半圓盤に造り付けたる空氣孔を有する固定平圓盤を交互に並列し軸の廻轉に由て空氣と鑛液との攪拌混濁をなせ又空氣孔を兼ねたる鐵管壁中の適宜の



位置に試薬瓶を添加し浮游したる鑛粒は鐵管相互の間隙に仕切板に沿ふて押し出され多孔板を通して浮游場に出て採取樋に集め以て選鑛の目的を遂行する浮游選鑛機に係る。

筒型廻轉式連續砂鑛選鑛機 (1) 第 3620 號 [昭 18-7-15] (2) 昭 17-2-10, (3) 根岸英次, (4) 日本鋼管株式會社 本發明は任意の波狀曲線の凹溝を穿ち廻轉により左右に動搖すべくせる外殼廻轉筒内に中殼廻轉筒及内殼廻轉筒を設け前記中殼廻轉筒は金屬板製圓筒となし其周圍に右捻子凹溝を螺旋狀に圍繞し次に捻子凹溝を諸所に於て前記右捻子凹溝と交叉すべく圍繞せしめて同一方向に廻轉するに拘らず



内部の材料の進行方向を互に反對となし次に前記内殼廻轉筒は金網製となし其周圍に右捻子の凹溝を螺旋狀に設けて成りたる筒型廻轉式連續砂鑛選鑛機に係る。

遠心鑄造法 (1) 第 3621 號 [昭 18-7-15] (2) 昭 17-12-23,

(3) 森田茂治, (4) 株式會社栗本鐵工所 本發明は廻轉鑄型の末端の外側に於て耐熱物質より成れる廻轉體を結合し該廻轉體は外端の中心より鑄型に面する端面の鑄型面に近き點に到る緩き斜放射狀又は斜螺旋狀の曲孔を實質内に穿設して前記中心孔を通して熔金屬を注入する事の特徴とする遠心力鑄造法に係る。

熔離性合金就中マグネシウム合金より組成均質なる鑄塊を製造する方法 (1) 第 3622 號 [昭 18-7-15] (2) 昭 16-11-13, (3) 獨逸エー. パー, アドルフ, ベック, (4) イーゲオ, フアルベンインズトリー, アクチエンゲゼルシャフト 本發明は熔離性合金就中マグネシウム合金より組成均質なる鑄塊を製造する爲に塊狀とな

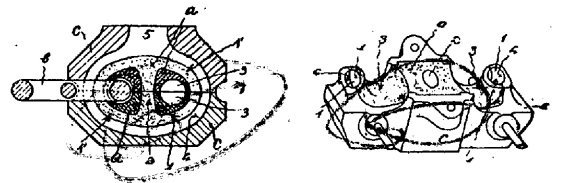
るべき金屬の全量を液狀にて保有せる鑄型を液狀冷却劑中に沈下せしめ且つ冷却劑の表面の上方に在る鑄型の部分を加熱する方法に於て金屬性鑄型の壁の肉厚は製造すべき鑄型の直徑の 30 分の 1 を有し且つ冷却劑表面の上方に在る鑄型の部分は其の全面を熱源により包圍せられあり該熱源より供給せらる熱量は其の都度冷却劑の表面より上に在る鑄型の内容物の全量を完全なる熔融狀態に保持するに足り且つ例へば冷却劑中に沈下せしめ得られ鑄型を載置すべき載置臺並に垂直方向に摺動可能にして下方に開口し鑄型を能ふる限り緊密に包圍する爐を使用し且つ場合により又上方に開口せる爐を固定せしめ之に廻動自在にして爐とは獨立に加熱をなし得る蓋を裝置する事の特徴とする組成均質なる鑄塊を製造する方法に係る。

ニツケルの電解製鍊方法 (1) 第 3634 號 [昭 18-7-15] (2) 昭 17-1-24, (3) 吉井彌太郎外一名, (4) 住友鑛業株式會社 銅を含有する粗ニツケルを陽極として電解製鍊を行ふニツケルの電解に於て陽極として Al 0.1~10%, S 1~25% を含有する合銅粗ニツケルを使用し酸又は鹽類の水溶液を電解液として電解して陽極を電解液に溶解する事の特徴とするニツケルの電解製鍊方法に係る。

金屬マンガン電解精鍊用陰極 (1) 第 3635 號 [昭 18-7-15] (2) 昭 16-9-3, (3) 天野保司外四名, (4) 松下電器産業株式會社 本發明は Mn 0.8~5, 又は Mg 0.5~7 或は Mn 0.3~5 及び Mg 0.5~7% を含むアルミニウム合金よりなる事の特徴とする金屬マンガン電解精鍊用陰極に係る。

コバルトを含有する砒化ニツケル鑄よりコバルトを回收する方法 (4) 第 3648 號 [昭 18-7-15] (2) 昭 14-8-3, (3) 鹽見勉外三名, (4) 古河電氣工業株式會社 本發明は砒化ニツケル鑄 100 部と酸化焙燒したる砒化ニツケル鑄 50~200 部とを混合し所要量の珪酸を添加して熔融する事によりニツケルスパイスを製造する時スパイス上に生ずる鍍を原料としこの鍍を熔融狀態に於て還元しこの還元にて得たるスパイスよりコバルトを吸收する方法に係る。

鑄鋼の鎖環を金型にて鑄造連絡する方法 (1) 第 3906 號 [昭 18-7-30] (2) 昭 17-9-30, (3) 武市嘉一, (4) 大阪製鑄造機株式會社 本發明は鎖環周の内方半周形を鑄造すべき断面 U 字狀の鑄溝と既製鎖環の環周一部分を嵌受すべき断面 U 字狀の二凹溝とを具へたる割砂芯型を鎖環周の外方半周形の鑄溝を有する割金型の上下各型内に埋設し二個の既製鎖環の環周の一部分を割下型の二凹溝に夫々



嵌受せしめたる後下型上に上型を重ね鑄込をなして砂芯型との内外半周溝にて形成する全環周内に鎖環を鑄造する事により之と二個の既製鎖環とを連鎖し而も鑄成及既製鎖環を金型を龜裂變型變質なからしむる所の鑄鋼の鎖環を金型にて鑄造連絡する方法に係る。

ベリリウム及其合金の電解製造法 (1) 第 3931 號 [昭 18-7-30] (2) 昭 17-8-24, (3) 石田四郎外三名, (4) 航空研究所長 本發明電解裝置の酸化浸蝕を受くる部分を炭酸ガス雰囲気中に置いて電解する事の特徴とするベリリウム及其合金の電解製造法に係る。

鍍よりコバルトに富める鍍を得る方法 (1) 第 3933 號 [昭 18-7-30] (2) 昭 15-3-14, (3) 中部左内, (4) 住友鑛業株式會社 本發明は銅製鍊の中間物たるコバルトを含有する鍍を酸化製鍊する場

合鍍の硫黄含有率を 0.9% 以下に調節シコバルトに富める鍍を得る方法に係る。

焼入剤の製造法 (1) 第 3934 號 [昭 18-7-30] (2) 昭 15-8-16 (3) (4) 増川良治 本發明は礦油を基體として之れに動植物油の脂肪酸を加へ更に該脂肪酸の一部を鹼化せしむる苛性アルカリを加へ之れを加温して鹼化せしめたる後該混合液に銅、眞鍮、アルミニウム等の金屬或は合金の微粉末又は其混合物を懸濁せしむることを特徴とする焼入剤の製造法に係る。

長尺條鋼の焼入方法 (1) 第 3935 號 [昭 18-7-30] (2) 昭 16-4-30, (3) (4) 鈴木里 本發明は上下兩棒を構成する放射狀の支承杆の端面に條鋼板間に介在せしむる突起を所要適宜間隔を置いて突設し前記兩棒の軸心部に透孔を穿設し該透孔に座を有する杆を挿通し該杆の上端に設けたる段係部にカム輪を係止して長尺條鋼板を棒間に膨脹收縮に支障なき程度に緊締し且段係部附近に鉤挿貫用透孔を穿設し之に鉤を挿貫して匣内に挿入し之を火爐にて加熱したる後匣より抽出急冷すべくしたることを特徴とする長尺條鋼の焼入方法に係る。

線條製作方法 (1) 第 3936 號 [昭 18-7-30] (2) 昭 13-9-29; (3) 米マーヴインピブキン, (4) 東京芝浦電氣株式會社 本發明は比較的脆弱なる金屬の線條又は桿狀體を比較的柔軟なる金屬の管中に收置して之を一聯のダイスを通して所定の直径となる迄引伸す第一工程と同じく柔軟なる金屬管中に第一工程に於て形成せるものの複數個を收置して之を一聯のダイスを通して所定の直径に縮少する迄引伸す第二工程と及び第二工程に於て形成せるものより外被たる該柔軟なる金屬を除去する第三工程とより成る線條製作方法に係る。

被覆層を有する金屬鋳塊の製造法 (1) 第 3937 號 [昭 18-7-30] (2) 昭 17-6-10, (3) 平岩末松, (4) 住友金屬工業株式會社 本發明は鑄型壁断面が下方に小なる鑄型内に芯體を置き該芯體と鑄型との間に構成する間隙に被蓋板と成るべき金屬を注入する事の特徴とする被覆層を有する金屬鋳塊の製造法に係る。

小徑長尺管の製造法 (1) 第 3938 號 [昭 18-7-30] (3) 昭 17-8-21, (3) 絹川武良司外二名, (4) 住友金屬工業株式會社 本發明は適當の大きさの材料管内に低融合金を注充凝固せしめダイスを通してしめて捲取機により捲き取らしめることを特徴とする小徑長尺管の製造法に係る。

鐵鋼の冷温變形加工を容易ならしむる方法 (1) 第 3939 號 (2) 昭 17-9-12, (3) (4) 富井六造 本發明は鐵又は鋼材を冷温に於て高度の非切削加工を行ふに當り豫め被加工用鐵又は鋼材の面に蓆酸鹽の薄き皮膜を形成し置き斯かる蓆酸鹽皮膜にて被覆したる鐵又は鋼材に冷温にて壓延、引拔其の他の機械的變形加工を施す事の特徴とする鐵鋼の冷温變形加工を容易ならしむる方法に係る。

新刊雜誌參考記事主題

化學機械 7 の 2 18-6 ○多管式熱交換器構造規格案 千駄木製作所。

金屬學會 7 の 7 18-7 ○窒化による寸法變化に就て 濱住松二郎他 2 名 ○液體空氣を利用する低温用恒温管と低温用引張並に硬度試験器 青山新一他 2 名 ○工具鋼の熱處理要領 (IV) 大和久重雄 ○滿庵による脱硫に就て (I) 輯録 平沼吳。

燃料協會 22 の 250 18-7 ○高壞流量計。

電氣化學 11 の 8 18-8 ○金屬製煉熔解爐用耐化物に関する研究 I 永井彰一郎 ○定量分光分析及びその輕金屬工業特にア

ルミニウム精鍊工業的應用に関する諸研究 IV, V 小田伸彬 ○水素水蒸氣處理に依る磁性酸化鐵電極の改良 龜山直人 ○電氣製鋼技術の進歩 吉川晴十 ○炭化珪素質電氣發熱體 I 角健藏他 1 名 窯業協會 51 の 603 18-8 ○五島嶼石に就て 河合幸三 ○チタン資源としての國內砂鐵礦に就て 桑原利秀 ○マグネシア耐火物の試験研究 III 三田正楊他 2 名 ○β-アルミナに関する研究 I 加藤左織他 1 名 ○磷珪石煉瓦の試作に就て VII, VIII 高良義良他 1 名。

土木學會 29 の 8 ○2 軸車の蛇行及び蛇行が軌條に及ぼす横壓力 小野一良 ○砂の組成偏差に對する數學的考察 最上武雄 ○北海道に於ける工業地帯 齋藤靜脩。

アルミニウム 3 の 4 18-7 ○鑄物型込機について 鈴木昌治。

電氣學會 63 の 8 18-8 ○氣體及び固體の發光と其の應用 原田常雄。

電氣製鋼 19 の 8 18-8 ○回轉爐に依る海綿鐵の製造 I 淺野輝他 1 名 ○X 線透過の基礎的研究 II 清水定吉他 1 名 ○衝擊試驗片に現れるトングに就て I 野田一六他 1 名。

工業化學 46 の 7 18-7 ○硝酸處理用金屬材料に就て 大倉幸雄。

鑄物 15 の 5 18-5 ○銅クロム鑄鐵の研究 谷村照他 1 名 ○窒化鑄鐵の研究 松下源一。

科學技術動員 2 の 9 18-9 ○熱管理小論 茂野吉之助。
統空學會 10 の 99 18-7 ○薄肉特殊鑄鋼に就て 笠原文雄 Bull. Chem. Soc. Japan, Vol. 18, No. 7 18-7 ○On the Nature of Foam S. Mitui and T. Sasaki ○On the Dispersion of the Hydroxides of Mn, Fe, Co and Cu by Autoclaving in the Presence of Aluminium Hydroxide T. Katwari。

朝鮮鑄業 26 の 6 18-6 ○製鋼技術に對する所見 益田。
鑄業會誌 59 の 700 18-8 ○第 14 回冶金研究會記録 ○滿庵處理法に関する研究 3-4 柳原正他 2 名。

九州鑄山 14 の 7 18-7 ○褐鐵鑄の物理探鑄 小田二三男他 1 名。
金屬 13 の 9 18-9 ○代用不銹鋼 多賀谷正義 ○代用鋼 高尾善一郎

機械技術 31 の 9 18-9 ○理論合金學の展望 II 雨宮秀吉 ○昭和刀の再検討 安達需。

生産技術 29 の 9 18-9 ○軟鋼の降伏點發生現象に就て 篠原道夫 ○金屬理論の發展 (31) 野呂道夫。

採鑄冶金 21 の 8 18-8 ○アルミニウム合金の鍛造加工に就て I 伊丹榮一郎 ○選鑄油の氣泡に就て 鶴田重治。

日立評論 26 の 9 18-9 ○永久磁石設計に関する二三の考察 III 辻田正一 ○超仕上面の磨耗 小坂誠一郎他 1 名

機械と材料 79 の 993 18-9 ○管及び管鈔の熔接 川村文雄
カーボン評論 10 の 4 18-8。

新京工大報告 1 の 2 康 10-6。

化學會誌 64 の 7 18-7。

電氣協會 260 18-8。

電氣評論 31 の 8 18-8。

衛生工業 17 の 7 18-7。

建築雜誌 57 の 700 18-7。

工業國策 6 の 8 18-8。

工業と工業 11 の 7 18-7。

石炭統制 1 の 1 1818
 地學雜誌 55 の 653 18-7
 東芝研 18 の 8 18-8
 軍事と技術 201 18-9
 發明 40~8,9 18-9
 化學總覽 17 のは 18-8
 燃料協會 22 の 251 18-8
 衛生工業 17 の 8 18-8 ○空氣エゼクターの性能實驗 石川政吉.
 採鑛冶金 21 の 9 18-9.
 化學會誌 64 の 8 18-8 ○鐵アマルガムのX線による研究加藤述之加 ○壓下に於ける炭酸ガスの接觸的還元 I 藤井了堅 ○水溶液に於る硫化水素の吸収に就て III 上池修他 ○アルミニウムと鐵の定量的分離に就て 高津壽雄.
 土木學會 29 の 9 18-9 ○流砂に關する研究 II 砂粒の浮游理論 永井莊七郎.
 電氣協會 261.
 工業と工業 11 の 7 18-7.
 工業國策 6 の 2 18-9.
 機械學會論文集 9 の 35 (1) 18-5 ○組合繰返應力を受ける金屬材料の破壊法則 西原利夫 ○自己密閉式高壓器の圓筒に生ずる應力 溝口孝喜 ○學振の磨耗機構の研究 IV 大越諄, 山本信公若杉松三郎.
 同上 9 の 35 (2) 18-5 ○過熱器管の匍匐 谷口健八,
 同上 9 の 35 (3) ○隔壁に設けた側室内の渦の平衡 宮津純.
 同上 9 の 35 (4).
 鑛業會誌 59 の 701 18-9 第 8 回選鑛研究會記錄.
 建築士 33 の 2 18-8.
 Bull. Chem. Soc. Japan. 18 の 8 昭 18-8 ○On Some Low Temperature Hydrous Silicates Found in Japan—Tosio Sudo
 機械學會 46 の 317 18-8 ○會誌その他に對する希望 植松時雄 ○廢ガス損失の新計算圖表と新算式 石谷正幹.
 中島報告 8 の 1 18-8 ○中空弁用鋼に關する研究 II Ni-Cr-W 鋼 遠藤太郎.
 全科技聯 1 の 6 (4-6, 4-7) ○鋼の鋼中の各種元素の擴散に及ぼす炭素の影響 H. Cornelius u. F. Bollenrath, 相山正孝譯, ○特殊鋼壓延機の改造 A. Fischnich 藤原唯義, 野村盛文譯, ○電子顯微鏡, 超電子顯微鏡及び金屬の研究 W. Henneberg 谷安正譯 ○マンガン冶金に關する寄稿 G. Volkert 俵信次譯 ○鋼線の性質に及ぼす熱處理の影響 M. Hempel 福田政之譯.
 外國電氣事業資料 19,20 號 17-10, 12 ○米國戰時動力産業の基礎と發電計畫の全貌.
 神鋼 7 の 27 18-9 ○硬質鑄鋼ロールの鑄造及熱處理に就て 木村秀夫.
 製鐵研究 184 18-7 ○洗炭工場に於ける脱水槽の研究 中村義夫 ○石炭の可洗曲線と試料との關係 牛尾廣惠 ○高周波誘導爐製高速度鋼の切削能力と長鋼配合率との關係 益田義三.
 製鐵技術總覽 3 の 8 18-8 ○化學工場の計測器 松井元太郎.
 京大工學部紀要 10 の 2 18-5.
 燃料研究 50.
 九大工學彙報 18 の 2 18-7 ○炭素の研究 I~X 今田房雄

同上 18 の 1 18-1 ○マンガンの酸化物の解離的研究 IV 坂井渡.
 同上 17 の 6 18-4 ○マンガンの酸化物の觸媒的研究 IV 坂井渡.
 同上 17 の 5 18-2.
 Proc. Imperial Academy. 14 の 2 18-7 ○白金及白金ロヂウム熱電對に就て 松井元太郎.
 中央研究彙報 2 の 4 18-4 ○背面反射集中法カメラを使用せる場合の X線迴折線の分裂と擴散 橋口隆吉 ○加工せる金屬に於ける擴散の研究 橋口隆吉.
 Inst. Phy. Chem Research 40, 昭 18-5.
 旅順工大紀要 16 の 1 高分子化合物溶液の粘度に關する研究 I 金子曾政.
 同上 16 の 2 同上 II 金子曾政.
 理研彙報 22 の 5 ねぢの應力に就て 西田正孝.
 Inst. Phy. Chem. Reserach 40 ○On the Magnetic Scattering of Slow Neutrons in the Ferromagnetic Crystal T. Muto.
 大陸科學院研究報告 7 の 1 康 10-8.
 動力 68 18-8.
 同上 67 18-6.
 名工會報 231 18-9.

七月中開催工業品規格統一調査會委員會名並に其の議題

第 1 部會

- | | |
|--------------------------|-----------------|
| 1. 第 1 部會第 1 委員會 | 7.12 |
| 1. 炭素鋼繼目無鋼管材臨時規格案 | |
| 2. 罐用鋼板の寸法臨時規格案 | |
| 2. 第 1 部會第 1 委員會打合せ | 7.17 |
| 1. 薄鋼板及中鋼板の寸法及重量の改正 | |
| | (日本標準規格第 338 號) |
| 2. 薄鋼板及中鋼板の寸法及重量の公差改正 | |
| | (日本標準規格第 339 號) |
| 3. 鐵道車輛バネ用平鋼の寸法及重量並に公差改正 | |
| | (日本標準規格第 384 號) |
| 4. 臨時日本標準規格形鋼寸法一部追加の件 | |
| 5. 壓延鋼材寸法規格追加に關する件 | |

第 2 部會

- | | |
|--------------------------|----------------|
| 3. 第 2 部會第 12 委員會 | 7.5 |
| 油脂類分析方法 | |
| 4. 第 2 部會第 13 委員會 | 7.6 |
| 室内用防火塗料 | |
| 5. 第 2 部會第 13 委員會 | 7.23 7.24 7.26 |
| 塗料最高販賣價格改正に伴ふ塗料規格全般に互る改正 | |
| 6. 第 2 部會第 21 委員會小委員會 | 7.2 |
| 測 色 | |
| 7. 第 2 部會第 24 委員會 | 7.22 |
| 電柱用材加壓注入處理法 | |
| 8. 第 2 部會第 26 委員會 | 6.10 |
| 1. 砥粒の比重及化學成分規格 | |
| 2. ノズル煉瓦, ストツパー煉瓦及取鍋煉瓦規格 | |
| 3. 斷熱煉瓦規格改正 | |
| 4. 高アルミナ質耐火物規格改正 | |
| 5. 光學ガラス屈折率測定法 | |

9. 第2部會臨時第6委員會 物資節約一般要領に關する件	7.8	15. 第4部會第3委員會 1. フランジ規格中改正 2. フランジと管との關係	7.5
10. 第2部會石油工業裝置に關する打合せ	7.8 7.21	16. 第4部會第4委員會第2小委員會 1. カウンターシンク 2. カウンターゴア	7.8
第3部會		17. 第4部會第7委員會 製圖規格改正	7.29
11. 第3部會第2委員會 探見電燈 手提電燈	7.30	18. 第4部會第9委員會 木製桿秤, 自動秤	7.26
12. 第3部會第7委員會	7.1 7.10	19. 第4部會第12委員會 1. 自動車用ニオン管接手 2. 自動車用スプライン接手	7.2 7.30
1. コイル合浸用混和物規格案 (電氣絶緣塗料研究會提出)		20. 第4部會第14委員會 鋼索規格改正	7.6
2. プレンダー規格案 (")		21. 第4部會臨時第7委員會 起重機	7.9
3. 充填用硬質混和物規格案 (")		22. 第4部會臨時第5委員會 アンモニア壓縮機	7.23
4. 充填用軟質混和物規格案 (")			
5. 動力ケーブル充填用混和物規格案 (")			
6. 通信ケーブル充填用混和物規格案 (")			
7. 特殊ケーブル充填用混和物規格案 (")			
13. 第3部會第9委員會 日本標準規格第330號銅管端子の改正	7.2		
第4部會			
14. 第4部會第1委員會第3小委員會	7.19		
1. ネジ用限界ゲージ			
2. 細目ネジの公差			

業 界 雜 報
—(休 載)—

鐵と鋼 第29年 第9號 論說概要

筆 者	標 題	目 的	材 料	方 法	結 果
林 達 夫	製鋼用弧光爐の設計に就て	設計, 計算法の設定	1. エル-爐 2. 實 績 3. 川崎舎博士の理論	1. 諸數値の測定 (圖1~15) 2. 重心の計算	1. 電極折損防止裝置 2. 自動電流調節裝置 3. 爐頂裝入裝置 4. 各部分の設計, 計算法 5. 爐の諸元
林 達 夫	製鋼用弧光爐の電氣的特性に就て	"	"	1. 等價回路による電氣的諸計算	1. 圖 1~9 2. 化學的諸性質の研究は保留
瀧 次 男	廣幅鋼帶連續式壓延機の据付に就て	据付法の改良	某工場に据付けた壓延機	1. 實 施	1. 基準中心線, 水準面を壓延機の工作精度に應じ設けること
川 上 義 弘 吉 野 政 次	ピアノ線材製造に就て	現有原料による高級品の製造	1. 各製鋼所よりの原料 2. スエーデン材 (比較用)	1. 非金屬介在物の影響 2. 表面狀況, 壓延條件, 回数決定	1. 昭和鋼片を原料とする 2. 銅, ガスの少い方がよい. (その程度). (表 18~20, 21)
麻 田 宏	耐蝕性 Mg 合金 CZM 板に就て	Cd, Zn, Mn の配合及壓延法の吟味		1. 機械的試験 2. 化學的試験 3. 熱處理試験 300~400°C 加工度 10~20%	1. 加工法 2. 諸性質 (Zusammenfassung を参照)