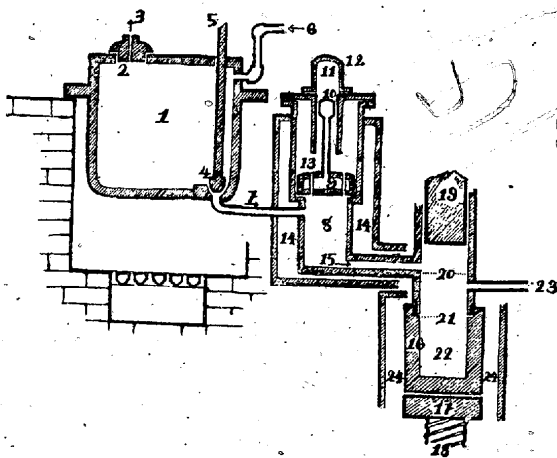


切削用バイトの刃先盛金方法 (1) 第 4599 號 [昭 17-9-21] (2) 昭 16-4-22 (3) (4) 清水尙文外一 本發明は豫め加熱せられたるバイト刃先表面に對し炭素電極棒の先端を接して之に交流電流を通じ次に該電極棒を適當間隔引離して電弧を發生せしめて該電弧により盛金部を部分的に急速に加熱して表面酸化膜を除去せしむると共に高速度鋼等の盛金材料を近接せしめて尖端に電弧を當てて之を熔融しバイト刃先盛金部の熔金上に熔入せしめ而して盛金中盛金面に電極棒を接觸して電弧の發生を絶ち該面の過熱を防止し斯る操作を反復して盛金部を順次に熔着盛金する事を特徴とするバイト刃先の盛金方法に係る。

マグネシウム合金加壓鑄造装置 (1) 第 4627 號 [昭 17-9-25] (2) 昭 17-4-2, (3) (4) 田村直治外一名 本發明は圖示せる如きマグネシウム合金鑄造に當り瓦斯導入装置を有する熔融釜内に於て



第 15 圖

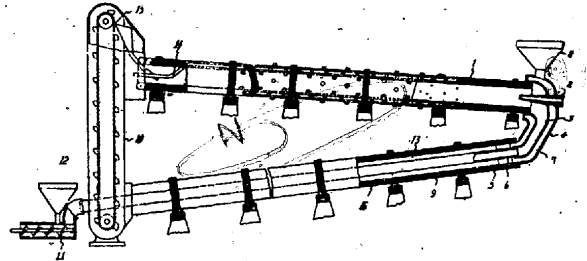
熔融物の上方を亞硫酸瓦斯を以て被覆し熔融したる原料は熔融釜の底部より細管を通じて熔融物容量測定装置に流入せしめ右室内に於て一定所要量を測定計量し更にこれを同じく細管を通じて加壓装置に送し真空下押圧を加へ以て製品を得るものにして以上の装置は括栓を有する細管を以て聯絡結合せられ全操作を一貫して熔融原料を空氣に直接接觸せしめぬ様構成せる装置に係る。

マグネシウム又はマグネシウム合金の電解的防蝕法 (1) 第 4657 號 [昭 17-9-25] (2) 昭 14-1-19, (3) 宮島全世, (4) 株式會社宮田製作所、本發明は Al, Mn, Zn の硝酸鹽の混合水溶液に Zn の酸化物又は水酸化物を添加し硝酸アルミニウムの加水分解による遊離酸を弱め弱酸性となしたるものを電解して Mg 又は Mg 合金を電解的に防蝕する方法に係る。

水銀鍍金方法 (1) 第 4659 號 [昭 17-9-25] (2) 昭 16-10-4- (3) 曾根有, (4) 陸軍大臣 本發明は水銀を鍍金せんとする物體を若干の水銀と共に真空又は水素等の減壓氣中に置き水銀の蒸氣に電流を通じ依て生じたる陽イオンを該物體表面に衝突せしめ該物體表面に液狀水銀を接觸せしむる事を特徴とする水銀鍍金方法に係る。

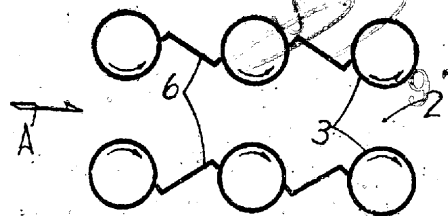
砂鐵粉鑄其の他金屬酸化物の還元装置 (1) 第 4662 號 [昭 17, 9-25] (2) 昭 15-3-31, (3) (4) 長谷川八重作 本發明は圖示する如く二重管狀に形成せる廻轉筒を加熱廻轉築狀爐の下部開口の直下より該管狀爐の上部開口端の方向に適宜傾斜せしめて設け更に管狀爐の下部開口と廻轉筒の上部開口とを二重の裝入管にて氣密に連係し管狀爐より排出する還元物は之を内部裝入管により廻轉筒の内管内に裝入し又外部裝入管にて其の直上に設けたる漏斗より適宜の還

元劑を混和せる砂鐵粉鑄其の他金屬酸化物等の原料を廻轉筒の外管内に裝入し之が廻轉筒を通過中に於て内管内を通過する還元物を冷却し豫熱せしめられたる原料は廻轉筒の下部開口より適宜の冷却防止装置を設けたるバケットコンベヤー其の他の装置により之を管狀爐の上部開口に裝入して加熱還元する如く構成せる事を特徴とする還元處理装置に係る。



第 16 圖

電氣收塵装置 (1) 第 4700 號 [昭 17-9-25] (2) 昭 16-6-28, (3) 笠井完外二名, (4) 株式會社日立製作所、本發明は圖示せる如き收塵電極面を該面に沿ふて流るる被處理瓦斯の流通方向と同方向に向け移動せしめ其の移動速度と瓦斯の流通速度との差を



して電極面に沈澱せる收集物が瓦斯流により飛散せしめられざる範圍内に保持すべくしたる電氣收塵装置に係る。

業 界 雜 報

政府の鐵鋼増産對策

- (1) 國內鐵鑛の非常増産
- (2) 鐵鑛石品位の向上強行
- (3) 鐵源の非常回收強行及び鐵屑利用の徹底
- (4) 國內粉鑛石の利用強行及び燒結作業の改善と燒結圓鑛設備の急速完成
- (5) 原料石炭の地域的自給自足への移行と地炭品位の低下克服
- (6) 原料製品の陸運轉換の促進強化と各種運送能率の増進
- (7) 鐵鑛資源地帯に小型熔鑛爐の急設
- (8) 滿洲鐵鑛輸入量の増加促進 (名古屋新聞 12 月 17 日)。

鐵鋼生産確保運動

商工省及び鐵鋼統制會では次の様な生産確保運動を行ふ事に決定した。

- (1) 工場の整頓運動 (2) 事故無し運動 (3) 皆働運動 (4) 資源節約、無駄排除運動 (5) 材質歩止り向上運動 (6) 運輸能率向上運動、なほ右運動の具體的方法是各工場の創意に俟つ事とした。(12 月 28 日)

鋼材製造に應じ發注も規格採用

鐵鋼統制會では鐵鋼の生産増強をはかるため鋼材を戰時規格により製造させてゐるが需要者に對しても、明年度第 14 半期よりこれに對處して發注せしめることとなつた。(大阪新聞 12 月 29 日)

製鐵原價計算準則成る

政府では、製鐵業に於ける事業主が正確な原價計算を行ひ、以て適正價格を決定し、經營能率の増進を圖る爲製鐵原價計算準則を作成した(讀賣報知 12 月 29 日)

鐵鋼界の増産第一主義による統制方式

鐵鋼統制會では昨年末平生會長、小日山理事長が辭任、翌田日鐵會長が兼任する事となり、かく、鐵鋼統制會と日鐵との連絡強化及び一方、日鐵と鋼管との提携強化は、生産第一を目標とする今後の統制方式を示すものとして注目されてゐる(東京中外 1 月 7 日)

再製用材料管の新機構による配給

鐵鋼販賣會社では、鋼材配給新機構を實施してゐるが、再製用材料管に就ても、他の鋼材と同様に共同配給制度を採用する事になつた(東京中外 1 月 8 日)

製鐵工場へ督勵班を派遣

政府では、鐵鋼増産の成果を一段と高揚する爲全國の製鐵地區を六地區に分割し、各地區別毎に商工、陸、海軍、厚生、企畫院の各係官及び鐵鋼統制會職員を以て構成する督勵官を派遣し、製鐵従業員の士氣昂揚、及び現場首腦者の一層の奮起を促し、以て生産確保に關する施策の迅速適正を期することとなつた。(東京中外 1 月 10 日)

資源地に於ける製鐵設備の建設

鐵鋼生産擴充の大勢としては、朝鮮・滿洲、北支、中支、南支、南方など鐵鋼及び原料炭の豊富な資源地帯への移行が必至とされ、各資源地に於ける、製鐵設備の應急建設が計畫されてゐる。(東京中外 1 月 9 日)

特殊鋼生産確保のため各會社間の餘剰設備交流

特殊鋼協會では、特殊鋼生産、確保対策として、製鋼歴延兩部門に於ける餘剰設備の交流を行ひ、設備の完全利用を圖る事となつた。(東京中外 1 月 9 日)

特殊鋼を凌ぐ代用鋼使用の研究

ニッケル・モリブデンの節約を圖る爲、ニッケル・モリブデンの混入を極度に節減して、クロム・タングステン・バナジウム・マンガン等を代りに混入した代用鋼の使用が研究されてゐるが、まだ特殊鋼に比し相當に損色があるので製鋼技術の改善に努力がすゝめられてゐる。

十二月中開催工業品規格統一調査會委員會名並に其の議題

第一部

1. 第 1 部第 1 委員會 12,15
 1. 一般構造用歴延鋼材(日本標準規格第 430 號)改正
 2. 罐用歴延鋼材の改正
 3. 各種鋼管規格の改正
 - (1) 日本標準規格第 77 號罐用繼目無鋼管の寸法單純化
 - (2) " 第 78 號一般用繼目無鋼管の寸法單純化
 - (3) 冷間仕上繼目無鋼管の寸法規格案
 - (4) 日本標準規格第 15 號水管罐用繼目無鋼管改正
 - (5) " 第 16 號圓罐用繼目無鋼管改正
 - (6) " 第 17 號機關車罐用繼目無鋼管改正
 - (7) " 第 18 號一般用繼目無鋼管改正

3. 犬釘

第二部

2. 第 2 部第 21 委員會小委員會 12,1
 - 色(測色小委員會)

3. 第 2 部第 21 委員會 12,16
 - 色
4. 第 2 部臨時第 5 委員會 12,18
 - 岩綿製品
5. 第 2 部第 27 委員會 12,21
 1. 精製ベンゾール及精製トルオール品位檢定方法
 2. 精製ナフタリン品位檢定法
 3. アントラセン品位檢定法
 4. アニリン品位檢定法
 5. レゾルシン品位檢定法
 6. β ナフトール品位檢定法
 7. H 酸品位檢定法
 8. 精製サルチール酸品位檢定法
 9. γ 酸品位檢定法
 10. 無水フタル酸品位檢定法
6. 第 2 部第 13 委員會 12,22
 - 纖維素塗料用可塑劑並に同試驗方法改正並に追加
7. 第 2 部臨時第 6 委員會 12,26
 - 戰時建築規格中緊急事項決定の件

第三部

8. 電氣 關係品中急速規格制定を要する品目及其の原案作成に關する打合會 12,8
9. 第 3 部臨時第 3 委員會 12,10
 1. 熱帯模擬試驗
10. 第 3 部第 7 委員會 2 日 2 回 {12,14
12,15}
 - 電氣用絶緣ワニス
11. 第 3 部第 11 委員會 12,24
 - 携行燈(自轉車用ランプケース)及探見燈規格

第四部

12. 第 4 部臨時第 1 委員會 12,3
 - 自轉車
13. 第 4 部第 1 委員會 12,4
 1. 叩スバナ
 2. ネグ外徑の單純化
14. 犬釘に關する打合會 12,9
15. 第 4 部臨時第 11 委員會 12,11
 1. コニカルミル
 2. チューブミル
 3. ボールミル(マーシー型)
16. 第 4 部第 12 委員會 12,15
 1. 自動車用スプライン
 2. " ユニオン管接手
17. 第 4 部第 7 委員會 12,16
 - 製圖規格中改正
18. 第 4 部第 1 委員會第 3 小委員會 12,17
 - ネグ用限界ゲージ
19. 第 4 部第 4 委員會第 2 小委員會 12,22
 1. インポリユート窗切フライス
 2. 議了しる規格案の整理