

## — 特 許 記 事 —

## 最近の製鐵鋼業に關する發明

特許出願公告 (昭和 29—3—20)

- | 公告番号                | 發明の名称   | 發明者                | 出願人          |
|---------------------|---|--------------------|--------------|
| 昭 29—1458           | 低磷銑の製造法<br>酸化ナトリウム $\text{Na}_2\text{O}$ 分として銑鉄量の 3.5~20% を有するナトリウム塩類又は之れを主成分とする造滓剤を以て熔融せる銑鉄を処理し其の雰囲氣を始めは還元性に保ち徐々に酸化性に変化せしめて高温度に於ける接觸反応により銑鉄中の P, S, Cr を一挙に除去する方法。       | (的場 源二)            | 同人           |
| 〃 —1461             | 數個より區分された冷却部を有する鑄型より成る連續鑄塊製造装置  | (森田岩夫, 飯塚正之, 丸川吾平) | 昭和電工 K.K.    |
| 〃 —1462             | 鑄型押湯の電弧加熱装置   | (石原米太郎)            | 同人           |
| 〃 —1463             | 金屬類の酸洗い後その表面に附着残留する水分を除去する方法  | (安藤卓雄, 北村陽一)       | 東洋鋳鋼 K.K.    |
| 〃 —1467             | キルド鋼或はセミキルド鋼を充填金屬として使用する自動熔接方法<br>被熔接鉄鋼材に設けられた開先内に充填金屬を装填して潜弧自動熔接を行う場合に充填金屬として S, 及び P の含有量少き粒状のキルド鋼又はセミキルド鋼を使用するもの。  | (鈴木 和久)            | 新三菱重工 K.K.   |
| 〃 —1469             | 3 段ロール機用ジグザグ式自働誘導ロールガング   | (沖 十三郎)            | K.K. 尼崎製鐵所   |
| 〃 —1470             | 金屬製圓筒體壓延装置  | (森 鼎 嗣)            | 塚本精機 K.K.    |
| 特許出願公告 (昭和 29—3—26) |   |                    |              |
| 〃 —1557             | 錐針等の如き細丸棒自動焼入装置   | (松井 直吉)            | K.K. 田村播七製針所 |
| 〃 —1558             | 高周波連續移動焼入装置   | (浜田 愼効)            | 高周波熱練 K.K.   |
| 〃 —1559             | 高周波熱處理方法  | (藪田 保)             | 高周波熱練 K.K.   |
| 〃 —1560             | 軌條頭部焼入硬化方法  | (田越茂雄, 宮坂精太郎)      | 同人           |
| 〃 —1561             | クロム鐵鑛石から有價クロム及び鐵を回收する方法に關する改良<br>(ヒュー・スペンサー・クーバー)   | ウオーター・エム・ウエール      |              |
| 〃 29—1562           | インゴットケースの製造法<br>キューボラに於いて鋸, ダライ粉等の比較的の不純物少き鑄層を原料とし, 重量にて原料鋼の 30~70% の木炭を燃料として装入し, 必要に応じ若干の合金鉄及び熔材から成る配合物を加え, 羽口より摂氏 300~600 度の熱風を吹込み, 溶解して得たる高炭素, 低磷, 低硫黄の熔湯を直接鑄型に注入する方法。 | (田中 恭造)            | 大和重工 K.K.    |
| 〃 —1563             | 永久磁石合金  | (三島徳七, 宮田進, 牧野昇)   | K.K. 東京計器製造所 |
| 〃 —1564             | 永久磁石<br>C 1.0~3.0%, Al 4.0~12%, 殘部 Fe 及び不純物より成る合金, 或はこの合金に, Co 30% 以下, Ni 4.0% 以下, Cu 4.0% 以下, Mn 3.0% 以下, Ti 2.0% 以下, Sn 3.0% 以下を含む合金に鍛造, 圧延, 引拔等の塑製加工を施して成るもの。          | (三島徳七, 宮田進, 遠藤太郎)  | K.K. 東京計器製造所 |
| 〃 —1565             | 精密鑄造用模型表面成形方法   | (南 嘉一)             | K.K. 小松製作所   |
| 〃 —1567             | 炭素を鐵材の表面に熔着せしめたる製品  | (小松英次郎)            | 同人           |
| 〃 —1570             | 合金鋼の切斷法<br>合金鋼の切斷予定位置に鉄線をおきその上から酸素アセチレン瓦斯焰を以て熔断する方法。  | (渡辺 佳文)            | 八幡製鐵 K.K.    |

特許出願公告 (昭和 29—4—7)

- 昭 29—1809 横型熔鑛爐 (中島 統一) 同人  
 炉体を横置瓜型となし、火焰をバーナーにより炉の肩部から尾端に向けて炉の中心部を螺旋状に進行させ、粉末原料を尾端より前記火焰内に供給して火焰と共に回転させ且つ燃焼に要する空気を炉内に自動的に吸引させるようにしたものの。
- 〃 —1810 横型熔鑛爐 (中島 統一) 同人
- 〃 —1811 熔鑛爐に於ける燃焼筒装置 (中島 統一) 同人
- 〃 —1812 熔鑛爐用羽口製造方法 (後藤 正夫) 同人
- 〃 —1813 アルミ鋼の熔製法 (小田原幸夫, 野原政一) 八幡製鉄 K.K.  
 あらかじめ熔融して取鍋中にあるアルミニウムに熔鋼を注入する方法。
- 〃 —1814 電氣爐により粉鐵鑛から低炭素鋼又は低炭素鐵を製造する方法 (高桑 徳一) 同人
- 〃 —1815 蛇紋岩よりのフェロニツケルの製造法 (深堀 佐市) 関東製鋼 K.K.

改 編

鐵 鋼 便 覽 の 上 梓 (日本鐵鋼協會編)  
 (丸善株式會社發行)

一昨年以來從來の鐵鋼要覽を鐵鋼便覽と改め内容改編中の處この程漸く竣成目下丸善書店より發賣中であります。

本書は百餘名の執筆の方と編集委員諸君の御努力とによつたもので、鐵鋼業に携わる方々には缺くことの出来ない参考書であります。

(価格其他は本誌の丸善の広告に掲載してありますので御参照下さい)

日 本 鐵 鋼 協 會