

は、ピレット・ミル出口のフライングシャーがピレット先端を切り捨てると、装置の目盛盤が動き始める。ブルームの後端がピレット・ミル入口に取り付けられたフラグスイッチを通過すると目盛盤は止まる。針は切断長さに対するピレット後端切捨長さを指している。したがって作業者は切断長さを調節して、切捨量を最小に調整することができる。圧延初めの装置の調整は寸法が既知の試験ブルームにより、十分正確に調整される。

この装置をそのまま利用するためには、フライングシャーがトップクロップと最初の定尺切断をする間にブルーム後端がフラグスイッチを通過しなければならない。しかし圧延設備、使用するブルームの大きさなどが変わ

つても若干の修正を加えれば、この装置を利用できる。

2 $\frac{1}{2}$ 角ピレット圧延時の 1 シフトの作業で 28~30ft の公差内で切断したところ、シャー下のクロップピットの中は全部 6ft 以下であつた。

つまり ブルーム本数	125
ピレット切断数	1903
短尺物の長さ合計	118 ft 6 in
後端切捨長さ合計	54 ft 3 in

後端クロップを含めた短尺の合計長さは 172 ft 9 in で 1 ブルーム当たり 1 ft 4 $\frac{1}{2}$ in である。1 ブルーム当たりのピレット延び長さは 450 ft である。(須田興世)

(特許記事 427 ページからつづく)

細粒極低炭素鋼

特公・昭44—737 (公告・昭44—1—14) 特願: 昭41—4968, 出願: 昭41—1—27, 発明: 岡本豊彦, 近藤豊, 高橋政司, 出願: 住友金属工業(株)

低温強靱鋼

特公・昭44—738 (公告・昭44—1—14) 特願: 昭41—10681, 出願: 昭41—2—22, 発明: 関野昌蔵, 佐藤誠, 藤島敏行, 川原英志, 出願: 八幡製鉄(株)

一方向性けい素鋼板(帯)の製造方法

特公・昭44—743 (公告・昭44—1—14) 特願: 昭40—54346, 出願: 昭40—9—4, 発明: 平野坦, 吉田清, 楠岡宜太郎, 出願: (株)神戸製鋼所

連続鍛造方法

特公・昭44—523 (公告・昭44—1—11) 特願: 昭37—47834, 出願: 昭37—10—27, 発明出願: 的場源二

連続鍛造方法

特公・昭44—524 (公告・昭44—1—11) 特願: 昭38—52066, 出願: 昭38—10—2, 優先権: 1962—10—4(ドイツ)M54396, 1963—6—18(ドイツ)M57209, 発明: カール・ゲオルク・スパイト, アドルフ・ブンゲロート, クラウス・フレンケン, 出願: マンネスマン・アクチェンゲゼルシャフト

インゴットを連続して鍛造する方法および装置

特公・昭44—1961 (公告・昭44—1—28) 特願: 昭41—46881, 出願: 昭41—7—19, 優先権: 1965—7—19(アメリカ)472820, 発明: ケネス・ジェームズ・ブロンダイク, リチャード・チンデール・クレグ, 出願: アルミナム・コンパニー・オブ・アメリカ

連続式圧延機列

特公・昭44—2353 (公告・昭44—1—31) 特願: 昭40—68206, 出願: 昭40—11—8, 優先権: 1964—11—7(ドイツ)D45802, 発明: ルードウィッヒ・ヴェークマン, エリッヒ・レート, 出願: デマーク・アクチェンゲゼルシャフト

連続鍛造法

特昭・公44—2441 (公告・昭44—2—1) 特願: 昭40—67518, 出願: 昭40—11—5, 発明: 鍵和田暢男, 水野五郎, 中川義隆, 及川正, 出願: (株)日本製鋼所

とりへのストッパーの運動を制御する装置

特公・昭44—2443 (公告・昭44—2—1) 特願: 昭40—23047, 出願: 昭40—4—20, 優先権: 1964—4—21(アメリカ)361391, 発明: アルフレッド・デブリッツ, 出願: ユナイテッド・ステーツ・スチール・コーポレーション

発熱押湯保温材

特公・昭44—2681 (公告・昭44—2—4) 特願: 昭40—72984, 出願: 昭40—11—29, 発明: 藤沢旭, 出願: 川崎製鉄(株)

酸素上吹転炉の廃ガス回収装置

特公・昭44—3685 (公告・昭44—2—15) 特願: 昭41—11411, 出願: 昭41—2—25, 発明: 檀原可人, 吉田勝可高森修, 出願: 富士製鉄(株)

純酸素上吹転炉の廃ガス処理設備

特公・昭44—3686 (公告・昭44—2—15) 特願: 昭41—69264, 出願: 昭41—10—22, 発明: 竹村頼二, 溝淵嘉道, 出願: 富士製鉄(株)

熱処理炉

特公・昭44—3692 (公告・昭44—2—15) 特願: 昭42—55579, 出願: 昭42—8—31, 優先権: 1966—9—8(アメリカ)577941, 発明: カール・エイチ・シーラント, 出願: アルコ・スタンダード・コーポレーション

チャック装置を設けたインナーカバーを有する熱処理炉

特公・昭44—3693 (公告・昭44—2—15) 特願: 昭41—67031, 出願: 昭41—10—12, 発明: 亀井弘海, 近藤英樹, 榊原路昭, 出願: 富士製鉄(株)

酸化鉄を含有する金属鉱石の連続還元方法

特公・昭44—3704 (公告・昭44—2—15) 特願: 昭36—42538, 出願: 昭36—11—22, 優先権: 1960—11—12(アメリカ)71050, 発明出願: ハリー・ダブリュー・マックケイド