

特許出願公告及特許拔萃

特許出願公告拔萃

耐酸性濾過板製造法 (7年特許公告第5393號、公告7—12—12、東京市、水野敏行) 工業的大規模に性酸液を濾過する場合には操作を簡便ならしめ且つ使用後板上に推積する沈澱物を水洗することに依り反覆使用し得べくせる濾過板を容易に得んとする目的を以て抗火石、加古川石其他グラバー塔又はゲールサツク塔等に使用する耐酸石或は耐酸煉瓦等の如き耐酸物の大小適宜の粒子に耐酸セメントを配合し之に該セメントの硬化液を混和し乾燥固化せしむることを特徴とする耐酸性濾過板製造法。

鍍金試験装置 (7年特許公告第5436號、公告7—12—14、東京市、東洋金屬食器株式會社) 摩擦帶の走行が試験片の視檢を遮害することなく摩擦中に地金の露出又は鍍金の減摩を知り以て鍍金の抵抗力に對する觀測の正確を期せんとする目的を以て多數の缺除部を並設し且走行する如くなせる摩擦帶の缺除部に直面する毎に開鏡する如くなせる檢鏡を以て缺除部を通過して前記摩擦帶に壓接せる試験片を視檢する如くなせる鍍金試験装置。

爐瓦斯より硫黃を回收する方法 (7年特許公告第5440號、公告7—12—14、瑞典國、パテントアクチオラゲト、グレンダ、ラーメン) 爐瓦斯中に含有する硫黃の全部を極めて容易に元素狀硫黃として之を回收せんとする目的を以て爐瓦斯を400°Cに於て且つ實際上空氣の存在せざる下に於て硫黃化合物をして式 $CS_2 + SO_2 = CO_2 + 3S$; $2COS + SO_2 = 2CO_2 + 3S$; $2H_2S + OS_2 = 2H_2O + 3S$ に従ひ互に反應せしむる適當なる觸媒を有する室に通送して元素狀硫黃を生成し後之を凝縮し回收することを特徴とする特許第92521號の方法を使用して得たる爐瓦斯即ち窒素及炭酸瓦斯の外に硫黃の蒸氣並に二酸化炭素、酸化硫黄、亞硫酸瓦斯の如き種々の硫黃化合物及少量の硫化水素を含有する爐瓦斯より硫黃の全部を元素狀硫黃として回收する方法。

附記 1. 觸媒が水和物の如き結晶水をを含む金屬酸化物より成る方法。

2. 被處理瓦斯を觸媒室に導入する前に塵埃其他の固態不純物を除去するため電氣式沈澱室に於て處理するを特徴とする方法。

3. 硫黃を冷却凝縮するため被處理瓦斯を其の感熱及凝縮を利用し得る水罐式凝縮器に導く方法。

4. 凝縮せる硫黃を沈澱せしむる爲に冷却凝縮せし後の瓦斯を電氣式沈澱室に導く前記並に附記第2項記載の方法。

5. 硫黃を凝縮せしめたる後に猶殘存する痕跡の硫黃及硫黃化合物を亞硫酸瓦斯に燃燒し之を適當の吸収剤を含有する吸収室に於て吸収せしむる爲に空氣を導入加熱する前記並に附記第2項及第3項記載の方法。

アルミニウム及び其の合金の防蝕法 (7年特許公告第5468號、公告7—12—16、吳市、海軍大臣) 短時間に優秀なる不活性酸化層を作ることにより其の金屬を耐酸耐苛性とする目的を以てAl又は其の合金を硝酸アルカリの熔融液中に電極(直流の場合には陽極交流の場合には兩極)として挿入し直流或は交流を通して其の表面を酸化することによるAl又は其の合金の防蝕法。

磁性合金 (7年特許公告第5470號、公告7—12—16、米國、ウエスチングハウス、エレクトリック、エンド、マフファイチュアリング、コムパニー) 高き電氣抵抗度を有し電氣鐵損少く延伸性大なる磁性合金を得る目的を以てFeを主成分とし重量に於てAs 0.1

乃至6%及Al 0.1乃至12%を含める磁性合金。

附記 1. As及Alを略は等量に含む磁性合金。

2. 重量に於てAl 0.1乃至6% As 0.5乃至4%を含める磁性合金。

3. 重量に於てAl 2乃至4% As 0.25乃至3%を含める磁性合金。

酸化銅整流器酸化銅片の製法 (7年特許公告第5482號、公告7—12—16、東京市、飯尾達次郎) 熱量の經濟と均一なる酸化皮膜の生成を畫り操作時間を短縮し且つ簡單なる方法に據り過度の酸化を防止し以て均一優秀なる性能を有する酸化銅整流器酸化銅片を工業的に經濟的に製出せんとする目的を以て酸化を要させる片面同志を良く密着せしめたる2枚宛の銅片(1)の多數を高き電氣比抵抗を有する電氣導體に製れる間隙片(2)により酸化を要する表面外に於て一々挟みて重ね合せたる1群を2つの電極(3)の間に締着し兩極(3)を電源に接續し途中に開閉器(5)及加減抵抗器(6)を挿入して電氣回路を構成し之に酸化瓦斯と酸化防止瓦斯とを交互に送出すべくしたる嘴子(7)及各銅片(1)の表面と之等の瓦斯とを接續せしむる爲め銅片の位置に夫々對應して配置せられたる多數の小孔(10)を有つ導管(9)を使用する酸化銅整流器酸化銅片の製法。

メタルラス製造機等に於ける移送用ロール廻動裝置 (7年特許公告第5491號、公告7—12—16、大阪市、泉仙松) 移送用ロールの1回毎の廻動角を極めて簡單且つ容易に変更し得しめんとする目的を以て徑を異にする速送用鋸齒輪と遲送用鋸齒輪とを鎖輪と共に圓軸上に並裝し鎖輪に係合用切込を有する鎖條を懸垂し扁心輪等に依りて進退する爪に依り常時は遲送用鋸齒輪のみを鎖輪と共に回動せしめ鎖輪の切込に爪が嵌合したる場合にのみ速送用鋸齒輪を回動せしむべく構成し更に移送用ロールと直接に若くは間接に關聯せしめたる廻動軸に内面齒輪を固裝し且つ廻動軸上に内面齒輪と隣接して回動輪と隣接して廻動輪を又内面齒輪の内側中央に位置せしめて小齒輪を夫々各別個に廻動し得る如く裝着し廻動輪の側面に裝着したる中介齒輪を内面齒輪と小齒輪との間に介在せしめて兩者は相齧合せしめ適宜の聯動機構に依り速送用鋸齒輪を廻動輪に又遲送用鋸齒輪を小齒輪に夫々相聯動せしめて成るメタルラス製造機等に於ける移送用ロール廻動裝置。

金屬押出方法の改良 (7年特許公告第5510號、公告7—12—19、英國、ウィリアム、トラビス、外一名) 押出室へ進入せんとする熔融材料を冷却し可塑性となし押出室中の材料を均質となす目的を以て熔融狀態なる材料を一群の衝動にて押出室の方へ前進せしめ衝撃は新に押出室へ進入する材料にて既に室中に存する材料へ傳へられ之を前進せしめて型を通過せしめる型を通し可塑性材料を連續して押出する方法に於て熔融材料は押出室に入る以前に此時期に於て可塑性となる程度に冷却を受くることを特徴とする可塑性材料の連續押出法。(圖面略)

白色銅合金 (7年特許公告第5525號、公告7—12—19 大阪市、住友伸銅管株式會社) 洋銀代用の安價なる白色銅合金を得んとする目的を以てZn 5~30% Mg 5~20% Cr 0.01~1%、Al 0.1~5%、殘部Cuを含有せる白色銅合金。

附記 1. Fe 2%以下 Pb 2%以下 Ni 5%以下 Si 1%以下を1種又は1種以上含有する白色銅合金。

ピッチ炭製造法 (7年特許公告第5554號公告7—12—20、東

京市、田部爲治、外 1 名) 熔融の際対流循環を防ぎ乾溜レトルトの形を縦横深淺自由に装置されると生成炭の氣泡を均一ならしめると共に脱臭容易にして殆んど無臭にして優良なる炭を得る目的を以てピッチ粉末に植物性粉末を密和したるものを大氣を可及的遮断し乾溜することを特徴とするピッチ炭製造法。

銅鉄ニッケル、クロミウム、アルミニウム合金 (7 年特許公告第 5572 號、公告 7—12—21、東京市、日本特殊金屬工業株式会社) 抗張力及延伸率大、電氣抵抗、耐摩滅性及耐蝕性大にして且つ能く高温に耐へ收縮率少き合金を得んとする目的を以て Cu 10%~39%、 Fe 1%~50%、 Ni 36%~50%、 C 0.1%~15%、 Al 0.1%~5% を含有する合金。

連續綴針製造機 (7 年特許公告第 5574 號、公告 7—12—21、大阪市、紀平喜一) 單に金屬板を供給するのみにて金屬板を以て其の連續部分の表裏にも筋目を有し使用に際し 1 針づつ容易簡単に切斷なさしむることを得る特殊なる連續綴針を得せしむる目的を以て機臺前面に設けたる凹窪内に背面より彈壓せられたる切型鋏臺を摺動自在に装嵌し偏心軸を回動することに依り偏心軸に接続し先端に凹鐵を有する切型板を前後に摺動せし切型板が前進したる場合其の先端と機臺の前面に設けたる凹窪との各上角に依り中間に介在する金屬板の切型板の凹鐵に相當する 1 部を残して他の全部を切斷なしと同時に切型板が切型鋏臺を押壓し該切型鋏臺を少しく後退せしめ従つて中間の金屬板を歪曲せしむると共に切型板の凹鐵と切型鋏臺との各上角とに依り金屬板の凹鐵に相當し先に切斷されざりし金屬板の 1 部の表裏兩面に金屬板を切斷せざる範圍に於て筋目を附し切型板の後退と共に切型鋏臺を原狀に復歸せしむることにより金屬板を垂直に爲し且前記せる偏心軸の回動に伴ひ連桿を介して 1 對のロールを切型板の摺動と關係的に回動せしめ金屬板を間歇的に移動せしむべくしたる連續綴針製造機。

耐酸、耐アルカリ耐腐蝕性大なる管棒、鋏製造用合金 (7 年特許公告第 5588 號、公告 7—12—21、神戸市、株式会社神戸製鋼所) 耐酸耐アルカリ耐腐蝕性強大なる管棒、鋏製造用の合金を得んとする目的を以て Cu 18~60%、 Ni 21.5~80.3%、 Cr 0.2~10%、 Al 0.3~2.0%、 Mg 0.5~2%、 Fe 0.5~2%、 Co 0.1~1.0%、 Mo 0.1~1.5%、を含有する合金。

金屬管擴大方法 (7 年特許公告第 5604 號、公告 7—12—23、大阪、岡野宗太郎) 原料金屬管の長さを變ずることなく其の直径のみを増大する如く確實に壓延擴大せんとする目的を以て原料金屬管に正圓形の芯型を嵌挿し鼓形ローラーを以て其の外面の相對する 4 分の 1 圓を轉壓して断面楕圓形を成す如く壓延し更に芯型を挿入して内徑を正圓形に矯正すると共に鼓形ローラーを以て他の相對する 4 分の 1 圓を轉壓して再び断面楕圓形を成す如く壓延して金屬管を外形三味線圓形となし且其の内徑を正圓形に矯正したる後更に之に正圓形の芯型を挿入し鼓形ローラーを以て金屬管の原位置より 45° 角變位したる位置に於て其の相對する 4 分の 1 圓を轉壓して 3 度断面楕圓形を成す如く壓延し更に芯型を挿入して其の内徑を正圓形に矯正すると共に鼓形ローラーを以て他の相對する 4 分の 1 圓を轉壓して 4 度断面楕圓形を成す如く壓延し以て金屬管の厚さを均等に壓延擴大することを特徴とする金屬管擴大方法。

輕合金蹄鐵の成形方法 (7 年特許公告第 5608 號公告、7—12—23、福岡市、村上義雄) 輕量強靱にして耐久力ある蹄鐵を簡単に製造せんとする目的を以て硬質の金屬片若しくは金屬線にて成形したる蹄鐵部等の芯材を豫め鑄型の内部に配置し該鑄型内に堅牢な

る針狀結晶を有する輕合金の熔融物を鑄込み前記芯材と輕合金とを固結して蹄鐵を鑄造する輕合金蹄鐵の成形方法。

ニッケル鐵合金を物品に電着せしむる方法 (7 年特許公告第 5615 號、公告 7—12—23、米國、インターナショナル、スタンダード、エレクトリック、コーポレーション) 全體を通じて殆んど均一なる組成成分を有する合金を電着せしめんとする目的を以て固形體をなせる Ni 及 Fe をアノードとして使用し電着せらるべき物品たるカソード表面に於ける電流密度に對して Ni と Fe とのカソード電位對電流密度に對して Ni と Fe とのカソード電位對電流密度曲線を一致せしむべき量に於て硫酸 Ni 、硫酸 Fe 、鹽化 Ni 、鹽化 Fe 、硼酸及硫酸曹達より成る電解液を使用し以て電解作用により Ni Fe 合金を物品に電着せしむる方法。

附記 1. 合金を組成する Ni 及 Fe 、イオンの電解液中に於ける濃度を殆んど一定ならしむる如き電氣量をして各アノードを流れしむべくし 1 個以上の金屬アノードを使用せる上記方法による Ni Fe 合金を物品に電着せしむる方法。

2. カソードは生成合金たる Ni Fe 合金の固着を防止する如く豫め處理する、上記方法による Ni 合金を物品に電着せしむる方法。

3 第 1 アノードは Ni 、第 2 アノードは Fe にして其の表面積は夫々 85 對 15 の比なることを特徴とし合金は Ni 79% Fe 21% を含める上記方法による Ni Fe 合金を物品に電着せしむる方法。

4. 電解液は次の比例による成分を含むべくしたる上記方法による Ni Fe 合金を物品に電着せしむる方法。

$NiSO_4 \cdot 7H_2O$ 各 1 リットルに付 212 瓦、 $FeSO_4 \cdot 7H_2O$ 各 1 リットルに付 22 瓦、 $NiCl_2 \cdot 6H_2O$ 各 1 リットルに付 18 瓦、 $FeCl_2 \cdot 4H_2O$ 各 1 リットルに付 25 瓦、 H_3BO_3 各 1 リットルに付 25 瓦、 $Na_2SO_4 \cdot 7H_2O$ 各 1 リットルに付 180 瓦

多量の無機鹽類を夾雜する白金溶液より白金の分離法

(7 年特許公告第 5616 號、公告 7—12—23、陸軍大臣) 接觸式硫酸製造に就て長期間使用の結果接觸能力の減退を來せる白金接觸劑中に存する白金を工業的に最も迅速容易完全に回收せんとする目的を以て多量の無機鹽類を含有し硝酸根の除去困難なる白金鹽溶液より白金を回收するに方還元作用強力なる金屬 Mg を加へて硝酸根を絶無となし尙豫め溶液中に稀薄なる膠液を添加し置き析出し來る白金の微粒子を分離し易き形態となし白金を回收する方法。

熔接方法 (7 年特許公告第 5648 號、公告 7—12—26、東京市、三菱造船株式会社) 熔接線の數多集中せる鋏を熔接する場合該鋏に強き内應力と歪の集積するを防止せんとする目的を以て熔接線を 4 線以上集中する場合に於て其の集中點の周圍を適當範圍切抜き依て生ずる空間に嵌鋏を適合せしめ以て熔接線を 3 線に減少して熔接することを特徴とする熔接方法。

強力試験機の下方摺具自動停止裝置 (7 年特許公告第 5690 號公告 7—12—28、京都市、株式会社島津製作所) 試験時間を短縮し且操作簡單なる此等裝置を得んとする目的を以て電動機若しくは手働により廻轉する、螺杆に咬着又は離脱する 2 個の 2 つ割にしたる半分の雌螺子を對向設置し該雌螺子の突出部を常に左回轉するの如く附勢せられたる圓板の曲孔に相係合せしめ該圓板に掛かれるベルクランクの先端を常に外方に壓せらるゝ鉄狀金具の 1 に壓着し得べくし該鉄狀金具の各を掛金により押壓位置に在らしめ試験片摺具の下方突片を前記掛金に對向せしむべく爲したる強力試験機の下方摺具自動停止裝置。

鐵類裝飾用塗料 (7 年特許公告第 5699 號、公告 7—12—28、

大阪市、日本ペイント株式會社)之を塗布する時は内部乾燥良好にして緻密にして防錆力に富む塗膜を形成し鐵類には錆止下塗りを施さずして直ちに塗布し裝飾と防錆とを兼備する塗料を得んとする目的を以て防錆性顏料(例へばクロム綠、クロム酸亜鉛、クロム酸鉛、白鉛バーントアンバー、木炭粉等)に30%以上の二酸化鉛を含有する鉛丹を硫酸にて處理して製したる硫酸鉛を含有する二酸化鉛より成る粉末を加へ之を支那桐油及乾燥性油にて製したる塗料油を以て練合溶解し適當の揮發性油にて稀釋したる裝飾と防錆を兼備する塗料。

石炭類乾餾に於ける高熱物質固結裝置 (8年特許公告第3號、公告8-1-6、東京市、關允外1名)不可能視せられたる石炭類の高熱状態にある乾餾物質を壓搾して大氣及雨露等に作用せらるゝことなき一定の形態を具へ一定の密度を保有する固結物質を極めて簡単に且つ迅速に而かも經濟的に生成せしめんとする目的を以て外壁を冷却装置によりて包圍せる乾餾物質收容室及首尾の徑を異にする壓搾室竝に壓搾室の尾徑に等しき徑を有する壓縮室の結體と2個の環流管を有し内部より冷却をなすべき裝置を備へたる壓搾幹筒とを連絡結合し之に冷却裝置を有する固結物質排送管を接續し高熱状態の乾餾物質を空氣に觸れしむることなく乾餾物質收容室に收容し壓搾固結せしむべくしたる石炭類乾餾に於ける高熱物質固結裝置。(圖面略)

選鑛搖臺 (8年特許公告第8號、公告8-1-6、東京市、八巻惣藏)作動杆の左右廻動及前後擺動による該搖臺の左右廻動及振子運動と反擊裝置の衝動と噴射水の降下力とにより從來全く收集不可能とせられたる鑛尾其他泥水中の微細金屬を殆んど全部該搖臺中に沈積捕集せんとする目的を以て吊桁に裝置せる可動鐵板の四隅より鎖を吊下し面側及後側に椽を有し且底板前半部を上向斜面とせる距形搖臺の前後兩側部を夫々前記鎖の下端に連結し該搖臺の下面の重心位置にボルトにて定着せる細長鐵板の兩端と該搖臺の後方他面に固定せる臺金に下端を緩挿せる作動杆の中央部に定着したるアングル杆の兩端とを相平行せる2條の連杆の各端に關着せしめ搖臺の後方には發條を備ふる反擊裝置を設け更に搖臺の中央部上方に噴水器を設けたる選鑛搖臺。

特許拔萃

耐熱性電氣抵抗合金 (特許第93030號、特許7-10-31、東

京市、株式會社芝浦製作所)(公告拔萃記載誌鐵と鋼第18年6號)
アルミニウム及其合金の電氣導體製造法 (特許第93133號、特許7-11-7、東京市、鳥羽安行)(公告拔萃記載誌鐵と鋼第18年8號)

金屬面仕上法 (特許第93131號、7-11-7、兵庫縣、酒井良太郎)(公告拔萃記載誌鐵と鋼第18年6號)

レール接合用テルミット合劑 (特許第93148號、特許7-11-0、東京、山崎隆造)(公告拔萃記載誌鐵と鋼第18年6號)

耐鹽酸性特殊鑄鋼 (特許第93157號、特許7-11-9、京都市、川那部甚藏)(公告拔萃記載誌鐵と鋼第18年6號)

鋼鐵ニツケル合金 (特許第93171號、特許7-11-10、東京市、日本特殊金屬工業株式會社)(公告拔萃記載誌鐵と鋼第18年8號)

鋼鐵ニツケル、クロミウム合金 (特許第93173號、特許7-11-10、東京市、日本特殊金屬工業株式會社)(公告拔萃記載誌鐵と鋼第18年7號)

鋼鐵クロミウム合金 (特許第93172號、特許7-11-10、東京市、日本特殊金屬工業株式會社)(公告拔萃記載誌鐵と鋼第18年7號)

硬金刀形成法 (特許第93213號、特許7-11-11、東京市、小松徳太郎、外1名)(公告拔萃記載誌鐵と鋼第18年7號)

接着タンタラム、カーバイト 特許第93255號特許7-11-16、東京市、株式會社芝浦製作所)(公告拔萃記載誌鐵と鋼第18年7號)

特殊合金鑄鐵製チルドロール (特許第93259號、特許7-11-16、戸畑市、高橋説次郎外2名)(公告拔萃記載誌鐵と鋼第18年8號)

寫眞製版用合金 (特許第93301號、特許7-11-18、大阪市、住友伸銅鋼管株式會社)(公告拔萃記載誌鐵と鋼第18年9號)

マグネシウム輕合金 (特許第93332號、特許7-11-21、仙臺市、金屬材料研究所長)(公告拔萃記載誌鐵と鋼第18年9號)

大結晶形金屬物體製出方法 (特許第93376號、特許7-11-26、匈牙利國、フエライニグテ、グルユールムベン、ウンド、エレクトリチテーツ、アクエンゲセルシャフト)(公告拔萃記載誌鐵と鋼第18年9號)