

特許出願公告及特許拔萃

特許出願公告拔萃

金屬製中空推進機 (8年特許公告第1070號、公告8-3-13、獨國、フーゴー、ユンケルス) 從來公知の此の種推進機の構造を極めて簡單化せんとする目的を以て羽根の兩半分が内方へ突出し且つ互に向ひ合へる面を以て隣接する力板を備へ該力板は一緒に連結せられたる後は推進機軸中へ入り込む一つ或は夫以上の縱梁を形成する事を特徴とする鑄造せられたるか或は壓成せられたる高皿形に半分より形成せられたる金屬製推進機羽根。

附記 1. 兩羽根半分は羽根前稜或は後稜に於て鉋付或は鉚接に依て連結せられ縱梁(力板)の範圍に於ては力板をその刀端の方向へ貫く螺旋ボルトに依て連結せらるゝ前記々載の金屬製推進機羽根。

2. 羽根の兩半分を連結する螺旋ボルトをして剪斷力を受けしめさらんかために互に向き合へる力板面の溝中に埋置せられたる環等を備ふる前記及附記1記載の金屬推進機羽根。

3. 羽根の兩半分が肉太の尖端を形成する前記附記1及2記載の金屬製推進機羽根。

微粉炭燃焼裝置 (8年特許公告第1071號、公告8-3-13、大阪市、杉山保) 供給燃料炭を可及的微粉状ならしめ壓縮空氣により汽罐の火室に誘導し噴霧状に擴散し完全燃焼に必要な空氣の適當量及微粉炭と空氣の緊密なる混合物を供給しつゝ燃焼せしめ以て汽罐能率の向上を得んとする目的を以て汽罐火室の一側に設着せる噴射管内を環棒により前後兩室に別ち前記環棒内の中心部には前記前室後室に開口する噴氣口を又其の外周には前室内に開口する數本の噴炭管を介して噴氣環を夫々設け且つ前記噴氣口及噴氣環内部には夫々旋回方向反對なる氣導翼を装着せしめ以て前記噴炭管より噴出せらるる微粉炭を内外反對方向に旋回する噴氣と混合せしめつゝ火室内に擴散分布せしむべくしたる微粉炭燃焼裝置。

電氣熔接棒 (8年特許公告第1092號、公告8-3-14、大連市、郷貢) 鑄鐵及軟鋼に對し堅硬強靱に熔接せしめ得る熔接棒を得る目的を以て硅酸曹達 1gr に對し水 8 乃至 10 gr の割合に混したる溶液を以て石灰石 45% C 30% Al 5% 酸化鐵 20% の混合粉末を凍成し鐵線に塗着して成る電氣熔接棒。

コールター及油類よりベンゼン、ベンゼンの類を製造する方法 (8年特許公告第1096號、公告8-3-14、英國、ロバート、エドウィン、ゴールズブルー) 在來の方法を改良して一層有效なる觸媒合金の使用に依り重質原料の分解に依りて得らるゝ輕質油類の收率を著しく増大せしむる目的を以てコールター及油類の如き原料を水蒸氣と共に一のレトリットに吹込み該レトリットに於て其の混合物を膨脹せしめ且之に瓦斯化温度を受けしむべくし此際擾亂及壓力の變化を生ぜしむる裝置に依り瓦斯化作用を促進すべくし該蒸氣の混合物を加熱室に於て接觸せしむる金屬面或は該金屬面の大部分を Ni と Cr の合金を以て構成する方法に於て該 Ni と Cr の合金に少量の Si, Zn, Fe 及 Al を含ましめ倘ほ Mo 又は Ti 若くは此兩者を含ましめ或は含ましめざるを特徴とするコールター及油類よりベンゼン、ベンゼン及類似の炭化水素を製造する方法。

附記 1. 脫硫劑が前記の加熱室へ吹込まるゝ前記記載のコールター及油類よりベンゼン、ベンゼン及他の炭化水素を製造する方法。

2. 前記の脫硫劑は酸化チタニウムを有する酸化鐵にして尙硫化鐵を含み或は之を含まざる前記記載のコールター及油類よりベンゼン、ベンゼン及他の炭化水素を製造する方法。

ン、ベンゼン及他の炭化水素を製造する方法。

3. 加熱室を通過せる前記脫硫劑を流動狀の生成物より分離して再び之れを使用すべくせる前記々載のコールター及油類よりベンゼン、ベンゼン及他の炭化水素を製造する方法。

4. 前記加熱室の温度を 450 乃至 950°C とする前記々載のコールター及油類よりベンゼン、ベンゼン及他の炭化水素を製造する方法。

5. 前記混合物の温度が前記加熱室に於て漸進的に降下するか如く該加熱室の最初に該混合物を通過せしむる部分をして 450 乃至 950°C の温度を有せしめ最後に通過せしむる部分をして 350 乃至 600°C の温度を有せしむべくせる前記々載のコールター及油類よりベンゼン、ベンゼン及他の炭化水素を製造する方法。

6. 瓦斯特に本發明の方法に於て生ぜる永久瓦斯の雰圍氣内に於て行ふべくせる前記々載のコールター及油類よりベンゼン、ベンゼン及他の炭化水素を製造する方法。

7. 實質上本文に記載せる例示の如く行はるゝ輕質炭化水素油の製造法。

裝荷導線製造法 (8年特許公告第1154號、公告8-3-15、東京市、古河電氣工業株式會社) 裝荷後の燒鈍時間を可及的に短縮せしめ以て燒鈍に依て導線性能の劣化することを防止すると共に裝荷體の初導磁率 大ならしめ且つ磁場の強さに依て導磁率の變化することを小ならしめんとする目的を以て磁性材料を線又はテープに形成すべく該磁性材料に若干度の斷面縮小の加工を施したる後之を約 800° 乃至 1,200°C に於て燒鈍し以て該加工に依り磁性材の内部に生成せる歪を消失せしむると共に組織を均一ならしめ然る後適當の常溫加工を施して所要寸法の線又はテープに形成し次に之を導線上に裝荷し再び約 800 乃至 1,200°C に於て燒鈍し然る後適當なる冷却速度を以て室溫迄冷却せしめることを特徴とする裝荷導線製造法。

出銑口充填機 (8年特許公告第1164號、公告8-3-17、獨國、フエライニグテ、スタールウエルケ、アクチエンゲゼルシャフト) 最も有效確實に而も簡易に所要の作業位置に強制的に誘導せしめ得る出銑口充填機を得んとする目的を以て充填機が水平誘導平行四邊體及垂直誘導平行四邊體により搖動可能なる支腕材に懸吊され且其運動中に傾斜測定板により調整せらるゝことを特徴とする作業位置に強制的に誘導せしめらるゝ出銑口充填機。

耐火煉瓦製造法 (8年特許公告第1176號、公告8-3-17、英領カナダ、ジョージ、ミルロイ、キャリー、外3名) 加熱及冷却を反覆するも切裂する事少く酸性又は鹽基性物質により化學的侵蝕を受くる事少き優良なる耐火煉瓦を得る目的を以てマグネサイト及生石灰と共に焙燒して約 18% の生石灰を含有する完全焙燒せる燒結マグネシヤを生成せしめ該燒結マグネシヤを碎きて其粒を約 1.0 mm より粉末に至る大きさと爲したるもの 70 分と粒の大き約 2.5 乃至 1.0 mm なるクロム鐵鱗 30 分とより成る混合物を型造し燒成する事を特徴とする切裂に耐ふる焙燒耐火煉瓦の製造法。

金屬圓筒面のクローム鍍金裝置 (8年特許公告第1182號、公告8-3-17、東京市、片山謙治外1名) 形體又は重量大なる金屬圓筒にても之をトラック上に載荷し開放せる電槽及覆蓋の間隙内に搬入して容易に臺棒上に對立せる軸承上に移載し電槽及覆蓋を閉合して電鍍準備をなし得らるゝ如く著しく電解作業を簡便ならしめる

目的を以て被鍍金圓筒體の軸を支持せしむべき軸承を對立せる一對の臺棒の一侧部に架設せる軸に開閉すべき電槽と覆蓋との各一侧部を框着せしめたることを特徴とする金屬圓筒面の Cr 鍍金裝置。

スケレトンの製造法 (8 年特許公告第 1186 號、公告 8—3—17、戸畑市、入江定男) 簡單なる方法に依り多孔性の耐火度高き主體と中間層及び觸媒劑層を有する事に依り完全燃焼をなせしめ熱効率高き耐久性のスケレトンを得る目的を以て耐火材料に之を多孔性ならしめ且つ其耐火度を低減せしめざる資料を配合して得たる耐火主體の表面に該主體より緻密にして耐火度高き資料の層を形成せしめ更に其上に觸媒劑の層を形成せしめて後全體を燒成することを特徴とするスケレトンの製造法。

スラッグを原料とする飾砂製造裝置 (8 年特許公告第 1187 號、公告 8—3—17、東京市、奥田祐吉) 同時に多量の原料を供給し良好なる飾砂を経済的に然かも容易に製造し得べき裝置を得んとする目的を以て僅かに傾斜し且つ兩端開放せる第 1 廻轉圓筒爐を加熱爐の一端に連結し前記第 1 廻轉圓筒爐の内部に同心圓的に第 2 圓筒爐を架設し兩圓筒爐は一體となりて廻轉すべく第 2 圓筒爐の下端は密閉し其下底に近き所に排出口を穿ち兩圓筒爐の他端は各別にスラッグ供給管を連結せしめて成るスラッグを原料とする飾砂製造裝置。

軌條 (8 年特許公告第 1188 號、公告 8—3—17、東京市、奥野喜太郎) 車輪承部と基部とを能く密着せしめて車輪承部の動搖することなからしめ且結合ボルトに其軸線方向の壓力の加はることを防止せんとする目的を以て底に至るに従ひ其幅を狭めたる凹溝を有する基部と先方に至るに従ひ其厚さを減少せしめたる突壁を有する車輪承部とを組合せて成る軌條に於て基部の凹溝兩側壁の先端を外方に向ひ低下傾斜せしめ又車輪承部に於ける頭部と突壁との附根に基部の側壁先端の傾斜に一致せしむべき斜溝を設け且車輪承部と基部とを組合せたる時斜溝の底と基部側壁の先端及基部凹溝の底と車輪承部の突壁先端との間に間隙を設けたることを特徴する軌條。

鐵炭素鋼、ニッケル鋼、クロム鋼又はニッケルクロム鋼等の接合又は接着用被覆電弧銲接棒 (8 年特許公告第 122 號、公告 8—3—22、東京市、三菱造船株式會社) 電解鐵粉と澱粉と澱粉若しくはデキストリンとの共同作用に依り普通鋼又は各種合金鋼の銲接又は沈澱膠着を容易に良好に行ひ得べき銲接棒を得る目的を以て Fe 炭素鋼、ニッケル鋼、クロム鋼又はニッケルクロム鋼等の銲接棒の周面に電解鐵粉と澱粉若しくはデキストリンとを他の普通に使用せらるゝ任意の配合劑と共に糊狀に練り塗布乾燥せしめてなれる普通鋼又は合金鋼の接合又は沈澱膠着用被覆電弧銲接棒。

鐵道車軸の軸承に於て軸頭上に直接載置すべき軸承金に用ふべき銅合金より成る工作材料 (8 年特許公告第 1280 號、公告 8—3—24、獨國、ヨセフ、ウエッケル) 軸頸及軸承金間に冷汗を生ぜず高度の平滑性を保持し直接軸頭上に載置するも觸衝及冷縮を生ずることなき最も好適の工作材料を得る目的を以て重量割合にて Pb 20~30%、Mg 1~7%、Ni 1~5% 及殘部 Cu より成る組成を特徴とする鐵道車輛の軸承に於て軸承に直接載置すべき軸承金に用ふべき銅合金より成る工作材料。

附記 1. Cu の量を減じて Zn 1~5% を附加せる前記の工作材料。

2. Cu の量を減じて Sb 1~5% を附加せる前記及附記第 1 項記載の工作材料。

3. 重量割合にて Pb 20%、Mg 1%、Ni 3%、Sb 3% 及 Na 痕跡

の組成より成る前記及附記第 2 項記載の工作材料。

壓粉心等に對する磁性合金 (8 年特許公告第 1286 號、公告 8—3—24、獨國、シーメンス、ウントハルスケアクチエン、ゲゼルシャフト) 渦流損失小にして誘磁率大にして脆き磁性合金を得んとする目的を以て Pb, Tl, Bi 或は Ag の 1 種若しくは數種を全合金の約 0.1~5% 含むことを特徴とし Co を含み若しくは之を含有せず Ni 含有量の大きな Fe, Ni 合金。

至硬質の合金 (8 年特許公告第 1287 號、公告 8—3—24、米國、フアンステール、プロダクツ、コムパニー、インコーポレーテッド) 主要成分として硼化タンタラムを含み至硬強靱にして鋼材の旋削及其他の加工、針金製造ダイスの製作等に極めて適當なる新規の工具用合金を設くる目的を以て硬質の難融性金屬、鐵群に屬する軟質金屬及硼素より成る合金に於て合金が主要成分としての硼化タンタラムと重量に依り 15% を超過せざる鐵群の金屬とより成るを特徴とする至硬質の合金。

附記 1. B の全部が Ta に化して硼化タンタラムを形成し該 B が重量に依り硼化タンタラムの 3~6% を成せる上記々載の合金。

2. 硼化タンタラムが重量に依り合金の 85~97% を成せる上記々載の合金。

3. 前記鐵群に屬する金屬が Ni にして重量に依り合金の 3~15% を成せる上記々載の合金。

4. Ta と B との混合物を眞空内に於て加熱處理し斯くして形成せらるゝ硼化タンタラムに Ni 粉の如き粉狀の補助金屬を混合して壓搾し且該補助金屬と硼化タンタラムを眞空内に於て加熱することに依り形成せる上記々載の合金。

螺旋管製造機 (8 年特許公告第 1299 號、公告 8—3—27、東京市、川崎孝之助) 特殊の螺旋型により材料板金の螺旋狀捲曲を一定せしむると同時に之により材料板金の前邊と後邊とを次第に掛合せしめローラーによる壓扁と相俟ちて簡易なる構成により優良なる螺旋管を製出し得べからしむるの目的を以て、豫め C 形斷面を有する如く屈曲せしめたる材料板金を旋回軸に近く機枠に固裝せる案内片の導溝を通過せしめて一定の方向に旋回軸に供給せしむべく案内片の一侧に設けたるローラーにより其の前邊を一定の角度に壓迫傾斜せしめて之を圓筒形基部の前端内側に略 4 分の 3 旋回に相當する螺旋狀導溝を穿ち該導溝の後端には切缺部を前端には刀先狀をなして前方に突出せる突片を設けたる特殊の螺旋型に材料の後邊を該導溝に嵌合せしめて供給し之を螺旋型を緩く挿通せる旋回軸に捲き附かしめ旋回軸の回轉により之を螺旋狀に捲曲せしめ螺旋型の末端に設けたる突片により其の旋回に伴ひ材料板金の後片を壓迫して之を一定の角度に傾斜せしめつゝ續て螺旋型に供給せらるゝ材料板金の傾斜せる前邊に掛合せしめて螺旋管を形成せしめ其の前方に設けたるローラーにより其の表面を壓扁して氣密なる螺旋管を完成せしむべくなしたる構成を具ふる螺旋管製造機。

鑿孔崩壞局部防止法 (8 年特許公告第 1300 號、公告 8—3—27、東京市、鹽田岩治) 崩壞箇所の方に局部ケーシングを挿入することにより從來の如く崩壞の都度ケーシングパイプを挿入し崩壞の度數重なるに従つて次第に小徑なるケーシングパイプを挿入するの煩雜と不經濟とを全く除去せんとするの目的を以て、鑿孔作業中地層の崩壞に依りて掘進不能に陥りたる場合掘鑿工具を地上に引揚げ該崩壞箇所の土砂を浚ひたる後該箇所を擴孔機によりて他の部分よりも稍大なる直徑に擴大し然る後周圍に多數の千鳥狀切缺を有する局部ケーシングを前記擴孔位置迄挿入し次に該ケーシングを適宜の

擴管機にて其の直徑を擴大せしめ以て該ケーシングを該擴孔部内に壓入定置すべくしたる鑿孔崩壞局部防止法。

亞鉛鑛及其の混合物の揮發處理法の改良 (2年特許公告第1314號、公告8-3-27、佛國、アレキサンドル、フオリエ外1名) 特に硫黃を含有する亞鉛鑛の處理に適せしめ之より硫黃及揮發性の金屬成分を除去すると共に其の處理上原料が環狀となりて爐壁に附着し操作を停止するの止むなきに到る缺點を除去し其の操作を容易且つ有効に遂行せんとするの目的を以て、破碎鑛を薄層となして耐火室中に通ずるに當り揮發區域即ち排出口に近き運行の最後區域に於てのみ破碎鑛に燃料を混合し此混合物に $650\sim 800^{\circ}\text{C}$ に於て空氣の噴射の作用を與ふべくし而して以上最後區域に先行する中間區域に於ては原料たる破碎鑛には燃料を混ぜることなくして同様に空氣の噴射の作用を與へ硫黃を除去し而して以上2個の區域より生ずる加熱瓦斯は供給材料に導きて之が豫熱を爲さしむるを特徴とする硫黃を含有する亞鉛鑛より金屬成分を發散除去する方法。

銅又は眞鍮製の型を使用して銅電鑄を行ふ方法 (8年特許公告第1371號、公告8-3-31、株式會社建築工藝研究所) 電鑄製作に於て型を反覆使用し得しめ製品の剝離を容易ならしめ且表面平滑にして仕上加工容易なる電鑄物を得んとするの目的を以て、銅又は眞鍮製の型に電氣鍍金に依り鉛の薄被膜を施したる後空氣中に少時放置する事の特徴とし之を陰極として公知の手段に依り銅電鑄を行ふ方法。

炭化タングステン合金製造法 (8年特許公告第1380號、公告8-3-31、東京市、三菱造船株式會社) 硬度著しく高く且脆性少くして切削工具用として好適なる合金を容易に得るの目的を以て、炭化タングステン粉末にヴァナヂウム粉末又はチタン粉末若は兩者合して3~8%を均質に混合して加壓形成したる後之れを $160\sim 1,800^{\circ}\text{C}$ に加熱することによりなれる炭化タングステン合金の製造法。

船釘體製造裝置 (8年特許公告第1393號、公告8-3-31、佐賀縣、河村喜一郎外1名) 素材の頭部を其の深き凹陷部に嵌入せしめ喰へしめ之れを起點として頭部を形成すると同時に脚部を所要勾配に壓延し連續的に船釘を製造せしむるの目的を以て、釘の體部を壓延すべき勾配溝を穿設し該溝の一端に釘の頭部を嵌入せしむべき特に深き凹陷部を形成せる型ロールの上方に之れと協働すべき押壓轉子を設け該押壓轉子の周面に沿ふて導轉子山形の凹溝を有する導子を配置し誘導子の山形凹溝と前記型ロールとの間に釘素材の通路を形成せしめて成る船釘製造裝置。

黒心可鍛鑄鐵を急速に製造する方法 (8年特許公告第1422號、公告8-4-5、東京市、戸畑鑄物株式會社) 從來の黒心可鍛鑄鐵製造方法より短時間に燒鈍を完成し而も材質には何等不良の影響なからしむるの目的を以て、白銑鑄物を $900\sim 940^{\circ}\text{C}$ の間の溫度に於て8~15時間保ちたる後更に溫度を高め $960\sim 1,000^{\circ}\text{C}$ の間の

溫度にて3時間乃至6時間を保持し以て遊離セメントタイトを全部黒鉛化せしめたる後溫度を急速に降下せしめ $710\sim 650^{\circ}\text{C}$ の間の適當なる溫度にて15~30時間保持し以てパーリチックセメントタイトを全部黒鉛化せしめたる後此の鑄物を爐外に取出し空氣中又は水中等にて冷却せしめて材質均等の黒心可鍛鑄鐵を短時間に製造する方法。

電氣爐 (8年特許公告第1466號、公告8-4-7、東京市、安田徳治) 爐の扉を開放したる儘作業をするも爐内の溫度を低下すること少なからしめ且爐内の物品の加熱又は燒鈍に支障を來たさしめず之れを確實に加熱し或は燒鈍する電氣爐を得んとするの目的を以て、爐の前方に擺動自在に蝶着せる扉の後方に可撓性の暖簾式にして逃熱防止用の鎖幕を垂設し以て爐内より物品の抽出或は挿入に當り前記逃熱防止用の鎖幕の一部に間隙を形成して之を爲すことを得べからしめ爐内の溫度低下を防止することを特徴とする電氣爐。

横注ぎ取瓶 (8年特許公告第1470號、公告8-4-7、東京市、中島統一) 取瓶の傾斜角度の大小に關せず湯出導より流出する湯の落差をして常に一定ならしめ得て而も殆んど之を零に近く保持せしめ得るの目的を以て、擺動軸を中心として上下に擺動せしむる如く爲し其の一方の擺動軸の軸心線上に湯出導を貫設して之を取瓶内に連通せしめ湯を横に其の擺動軸の軸心線上より流出せしむる如く爲したる横注ぎ取瓶。

特許拔萃

原鑛より熔融せる精鍊金屬を製出する裝置 (特許第99452號、特許8-2-8、米國、ドハーティー、リサーチ、コンパニー) (公告拔萃記載誌鐵と鋼第18年11號)

硬金屬 (特許第99380號、特許8-2-6、獨國、ドイツチエ、エーデルシュタルウエルケ、アクチエン、ゲゼルシャフト) (公告拔萃記載誌鐵と鋼第18年10號)

銅、鐵、ニッケル、クロミウム、アルミニウム合金 (特許第99549號、特許8-2-16、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10號)

金屬鑄塊を製造する方法 (特許第99554號、特許8-2-16、獨逸、エルンスト、ロート) (公告拔萃記載誌鐵と鋼第18年11號)

硫酸鉛を含有する泥狀鑄滓處理法 (特許第99582號、特許8-2-16、東京市、共立株式會社) (公告拔萃記載誌鐵と鋼第18年11號)

壓縮して作成すべき器物のアルミニウム材板燒鈍方法の改良 (特許第99604號、特許8-2-17、大阪府、武田賢二郎) (公告拔萃記載誌鐵と鋼第18年11號)

鐵又は鐵合金の表面處理法 (特許第99675號、特許8-2-21、東京市、鹽田健壽) (公告拔萃記載誌鐵と鋼第18年11號)

亞鉛鍍金裝置 (特許第99702號、特許8-2-22、大阪府、佐々木三郎) (公告拔萃記載誌鐵と鋼第18年10號)