

特許出願公告及特許拔萃

特許出願公告拔萃

硬質難融性合金を基材金屬に固定する方法 (8年特許公告第2507號、公告8-6-12、米國、フアンステール、プロタクト、コムパニー、インコーポレーテッド) 主として直接鑲着するを得ざる合金を以て製作せる切削工具の刃先に縛裂を生ぜしめざるが如く之を其の把柄部に固定し且該刃尖が該把柄部に取付けられたる後縛裂を生ずるの虞なく又工具の使用申刃尖が熱の爲に緩みて被割物より後退せざるが如く之を固く附着せしむる新規の方法を設けんとする目的を以て炭素鋼の如き普通の基材金屬に通常鑲着するを得ざる炭化タンタラムの如き硬質の難融性合金を接合する方法に於て該硬質の合金に鑲着し得る金屬の被覆即ち被覆を堆積せしめて該金屬を冷態に於て上記の合金に固く附着せしめ該合金に於ける被覆を焼着け然る後被覆せられたる該合金を基材金屬に鑲着するを特徴とする硬質難融性合金を基材金屬に固定する方法。

凸版製版用亜鉛合金 (8年特許公告第2529號、公告8-6-14、神戸市、株式會社神戸製鋼所) 寫眞製版特に凸版製版用として最も適當なる亜鉛板を得んとする目的を以て $Ni\ 0.02\sim 2\%$ 、不純物として $Fe\ 0.03\%$ 以下、 $Cd\ 0.5\%$ 以下、 $Pb\ 0.2\%$ 以下殘部 Zn を含有合金せしめたる寫眞製版特に凸版製版用合金。

銅合金 (8年特許公告第2530號、公告8-6-14、東京市、吉田榮次郎) 導電率比較的高くして抗張力大なる Cu 合金を得んとする目的を以て $Sn\ 0.1\sim 10\%$ 、 $Fe\ 0.1\sim 6\%$ 、 $Cd\ 0.1\sim 2.4\%$ 、殘餘として Cu を含有し焼入及焼戻の熱處理を施したる Cu 合金。

鉛合金 (8年特許公告第2556號、公告8-6-16、東京市、吉川浩) 耐蝕性に富み抗張力靱性伸長率共に高く特に鑲着材料等として好適なる Pb 合金たらしむる目的を以て $Zn\ 0.5\sim 2\%$ 、 Sb 、 Sn 又は Cl の一種又は二種以上を $0.05\sim 2\%$ を含み且つ Zn 、 Sb 、 Sn 、 Cd の含量として 2.3% 以下に保持し殘餘は Pb 又は Pb 及不純物より成れる Pb 合金。

亜鉛華製造方法 (8-特許公告第2570號、公告8-6-16、大阪市、森村四郎) 亜鉛華生成時に發生する熱を急激に放散せしめて亜鉛華粒子の成長することを防止すると同時に生成せる亜鉛華粒子を濕潤せしめ以て其沈降を容易ならしむる事により其集收に要する装置を著しく縮小せんとする目的を以て金屬亜鉛蒸氣を大氣中に放出酸化せしめ亜鉛華を形成しつつある燃焼焰の外周部に噴霧状になしたる水を吹付ける亜鉛華製造方法、1. 亜鉛華を生成しつつある焰を旋回せしむる如し該焰の外周部に噴霧を供給する特別請求範圍記載の方法。

耐火煉瓦製造方法 (8年特許公告第2589號、公告8-6-16、八幡市、黒崎窯業株式會社) 實質を多孔質に保持し表面に耐蝕耐滲透性の皮膜を形成すべからしめ急激なる溫度に遭ふも龜裂せず製鋼用のレードル(熔鋼鍋)其他鹽基性熔融物に觸るべき内張材料として特に好適ならしめたる耐火煉瓦を得んとする目的を以て耐火粘土、蠟石其他の珪酸礬土質耐火原料にクロム酸又は酸化クロム含有物を加へて酸化クロムとして $0.5\sim 10\%$ を含有せしめ混捏燒成することより成る耐火煉瓦製造方法。

線條の被膜を除去せしむる機械 (8年特許公告第2610號、公告8-6-19、川崎市、東京電氣株式會社) 總ての操作を自動的に施行せしめて作業の迅速と製品の均齊とを計らんとするを以て口隙を備へたるルールと該ルールに沿ひ線條を間歇的に給送するため

の機構と該ルールの下方に設けたる刷掃機構と及該刷機構をして該線條に作働せしむるため前記口隙を過りて周期的に運轉せしむる機構とを具備して成る線條の被膜を除去せしむる機械。

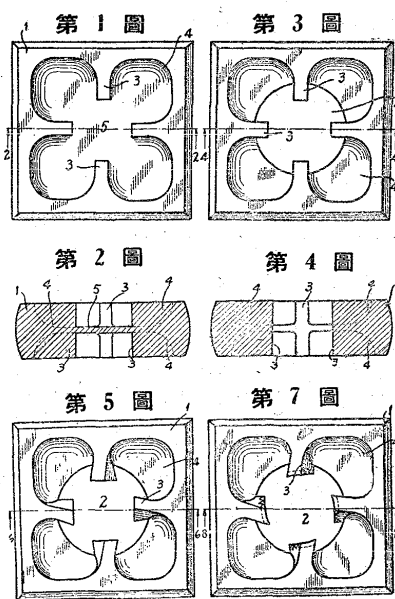
不反撥性鋼索製造法 (8年特許公告第2636號、公告8-6-21、東京市、東京製鋼株式會社) 第二假成に入るに當り第一假成の普通鋼索状態の素線を解舒するに依り素線が之に形成せられたる螺旋狀を存して第二假成の芯型の表面に順序正しく纏繞せられ以て完全なる不反撥性鋼索の製造を安全正確に爲し得んとするを以て絲卷より出づる素線が正鏡板を通過したる後之を完成鋼索と同一の状態の鋼索に假成し次に解舒せられ次の鏡板に至る間に完成鋼索よりも太く且素線のピッチを完成鋼索の素線ピッチよりも小ならしめて鋼索を假成し之を解舒してダイスに入り完成鋼索を組成すべき不反撥性鋼索製造法。

不反撥性鋼索製造機 (8年特許公告第2637號、公告8-6-21、東京市、東京製鋼株式會社) 素線の螺旋狀癖付が精密に行はれ以て優良なる不反撥性鋼索を容易に製造し得べきを以て自轉と公轉とを行ふ數個の絲卷とダイスの中間に於て數個の子鏡板の聯成に依る癖付用鏡板を設け各子鏡板には圓周狀に且等距離に數個の抜孔を具へ相累列せる子鏡板に具ふる抜孔は夫々前後に通ずる一定の螺旋軌跡上に配置することを特徴とする不反撥性鋼索製造機。

耐久磁石鋼 (8年特許公告第2642號、公告8-6-21、東京市、渡邊三郎) 高磁力を有し且耐蝕性に富める耐久磁石を得るを以て $Co\ 7\sim 15\%$ 、 $Cr\ 6\sim 13\%$ 、 $Co\ 9\sim 19\%$ 、 $U\ 0.1\sim 2.0\%$ 、 $Ti\ 0.1\sim 1.5\%$ 、 $Mg\ 0.2\sim 1.0\%$ 其他 Fe 及不純物を含有せる耐久磁石用合金鋼。

雄螺子切の製造方法 (8年特許公告第2646號、公告8-6-21、東京市、株式會社國池製作所) 有効にして耐久性を有する雄螺

子切を経済的に製作せんとする目的を以て金屬塊片より出來上り雄螺子切と同一の厚さを有する雄螺子切素地を火造りして該火造操作の直接結果として薄き金屬の腹板によりて一時的に連續せられ居れる多數の隆起部分を具ふる雄螺子切素地を作り該素地が未だ軟化状態にある間に此等隆起部分の端間の腹板を取除き此等隆起部分を螺旋形に扭ち該隆起部分上に螺絲を作る事を



特徴とする一片より成れる雄螺子切の製造方。

水素イオン濃度測定用ビュレット (8年特許公告第2631號、公告8-6-21、東京市、財団法人理化學研究所) 任意の被檢液の水素イオン濃度 PH を比色法に依り極めて簡單容易に且速に測定し得しむる如きビュレットを得んとする目的を以て上部に一定容量を示す目盛線を有し夫れに接續して $PH\ 6.4\sim 8.0$ 又は $PH\ 7.8\sim 9.0$

の目盛を上部より下部に向つて施したるデクロム、オルト、クレソール、キノリネイン又はオルト、クレソール、キノリネインに依る水素イオン濃度測定用ビュレット。

不反撥性鋼索製造法 (8年特許公告第2635號、公告8-6-21、東京市、東京製綱株式會社) 柔軟にして弾性少なき材料を用ひたる場合に於て素線の損傷なき不反撥性鋼を得んとする目的を以て絲卷より出づる素線をして完成鋼索の芯線を含む鋼索を假成し次に之を解舒し次に之を完成するの工程を行ひ絲卷より假撚成状態を経て完成鋼索に至るまで素線と芯線とは相伴ひて同時に進行し假撚成時素線が芯線に對し摩擦することなくしめたる事の特徴とする不反撥性鋼索製造法。

耐融銅合金 (8年特許公告第2653號、公告8-6-21、海軍大臣) 海水に對する耐蝕性優秀にして海水中に於ける腐蝕疲勞限(コロジョン、フアテング、リミテツト)及粘性限(クリープ、リミット)甚だ高く且可鑄性に富み船用推進器及海水唧筒等の鑄造に適する廉價にして優良なる銅合金を得んとする目的を以て $Ni\ 0.5\sim 5\%$ 、 $Al\ 1\sim 5\%$ 、 $Si\ 0.5\sim 3\%$ 、 $Zn\ 15\sim 30\%$ 及 Sn, Mg, Fe, Cr を單獨或は適當に組合せて2%以下殘部 Cu を含有せる鑄造用銅合金。

遠心力鑄鐵管 (8年特許公告第2655號、公告8-6-21、仙臺、濱住松二郎) 從來普通鑄鐵若くは高級鑄鐵一層のみより成る斯の種の遠心力鑄鐵管に於ける致命的缺點たりし外層の硬化(チル)を防止し燒鈍を要せざるを以て多大の勞力及燃料費を節減し優良なる鑄鐵管を廉價に提供せんとする目的を以て外層には $C\ 2.5\sim 4.5\%$ 、 $Si\ 6\sim 2\%$ (但し C 及 Si の總和に於て $6\sim 8.5\%$ とす) を含有し(チル)を起さざる鑄鐵成分を使用し其の内層に $C\ 2.5\sim 3.5\%$ 、 $Si\ 1.0\sim 2.3\%$ を含有する普通鑄鐵若くは高級鑄鐵を合體せしめたる遠心力鑄鐵管。

材料張力試験機の摺金具 (8年特許公告第2670號、公告8-6-23、京都市、株式會社島津製作所) 試験片に加ふべき張力を一定の割合に増大し試験結果を正確ならしむると共に自動停止を行ひ其の操作を簡單ならしめんとする目的を以て圓柱上に挿嵌せられたる摺金具を該圓柱上の突起と摺金具に穿設せる延溝とにより一定距離移動し得べく爲し該摺金具の下方に固植せる突片をして該摺金具の下降に際し係合子を叩打せしむる如くなし撥條を介し該摺金具を圓柱上に押上支承せしむべく爲したることを特徴とする材料張力試験機の摺金具。

重管比色計 (8年特許公告第2671號、公告8-6-23、東京市、中野治房外1名) 水素イオン濃度比色測定に使用し又は二色性或は單色性に變化する色調の比較に依る比色定量に使用し得て而も其使用簡單にして測定精密なるのみならず携帯に便にして價格も亦低廉なる比色計を得る目的を以て3個の硝子器とを各重合して併立せしめ各併立せる硝子器より光線を取り該硝子器の器上並に其上方の接眼鏡下にプリズムを裝置し前記3個の硝子器中間のものを上下し得べくし併立せる硝子器の爲に度盛盤を設け前記硝子器の上下運動と度盛盤の廻轉運動とを聯動せしめたる重管比色計。

グリーン色炭化珪素製造法 (8年特許公告第2680號、公告8-6-23、東京市、三井礦山株式會社) 結晶緊緻にして優良なるグリーン色炭化珪素を製造する目的を以て不純物少き珪酸を粉狀となし置き次に石炭天然瓦斯又は石油等の燃料を適當の方法に依り不完全燃燒又はクラッキングを行ひ其發生する主として C 及沈積凝着物を高温度に加熱して極めて硬き C 固形體となし之を粉末となしたるものを前記珪酸粉末に配合して公知の電氣抵抗爐にて燒成する

グリーン色炭化珪素製造法。

洗炭機 (8年特許公告第2701號、公告8-6-26、福岡縣、難野嘉市) 唧子下降により壓下せられたる水を洗炭槽に作動せしむる途中に於て緩整して唧子に近き洗炭槽部の噴揚せらるるを少なからしめ唧子上昇時洗炭槽多孔底に石炭の吸引さるる作用を減する目的を以て洗炭槽を作動せしむべき水槽内唧子の槽壁に其水面上部を氣室となし下部を水槽に連通せしめたる游槽を備へたる洗炭機。

渦流による金銀又は細粒礦物の分離裝置 (8年特許公告第2732號、公告8-6-28、函館市、清野誠恒) 金銀其他の細粒礦物を含む液内の渦流の力を並に廢液の排出管の吸入口の位置及び其の吸入壓力を加減して比重の輕き物は廢液と共に液槽外に抜き出し比重の大なる物は液槽内に分離沈澱せしめ以て他式の選礦方法にては分離の困難なる比重の近き礦物を互に分離する目的を以て圓錐形の液槽の底に適當なる形狀の突起を有し其の突起の周縁に沿ひて液槽内に導入したる金銀其他の細粒礦物を含む液内に適當なる渦流を起すべく液槽内に壓力を有する水を導入し且つ廢液を液槽外に排出するには液面の中央部分にて行ひ廢液の排出管の廢液吸入口の液面よりの深さ並に其の吸入壓力を適當に調節し得ることを特徴とする渦流による金銀又は細粒礦物の分離裝置。

中空鑿用鋼棒又は耐高壓鋼管の製造法 (3年特許公告第2741號、公告8-6-29、神戸市、株式會社神戸製鋼所) 簡單且つ經濟的に中空鑿用鋼棒及耐高壓鋼管を得んとする目的を以て中空鋼塊又は鋼片の中空部に熱間壓延温度に於て Fe 及 C と化合せざる Cu 又は其類似物の管を裝入し又は該金屬の鍍金を前記中空部に施しその内部に黑鉛又は其類似物を充填し之を密閉して加熱壓延したる後前記充填物を噴砂又は水壓により排出せしむる事を特徴とする中空鑿用鋼棒又は耐高壓鋼管の製造方法。

混汞機 (8年特許公告第2768號、公告8-6-30、金澤市、藤盛光雄) 砂金を混ざる砂鑛又は自然金銀を含有する粉鑛を槽内の下方より水銀中に連續的に送入市を攪拌又は摺潰後攪拌することにより砂塊又は粉塊を破碎し之が水銀中を透過する際其の砂金又は自然金銀を水銀に接觸せしめ水銀に對する比重の差並に水銀に對する溶解性により鑛石中の砂金又は自然金銀を他物と分離し水銀とアマルガムを生成せしめて之を採集し又喇叭管を通り水銀の表面上に浮揚したる砂鑛又は粉鑛を水に浸潤せしめ其中に残存する微細なる砂金又は自然金銀を水銀の表面に接觸吸收せしめ之をアマルガムとして採集する目的を以て鐵管中に無限螺を廻轉する鑛石送込裝置を斜め側方に取付け上部側方に鑛滓排出口及放水管を設けたる圓錐狀底を有する圓筒形の水銀入鐵槽内の中央部に廻轉軸を備へ該軸に針金を放射狀に梳形をなす如く組立てたる攪拌器を取付けるか或は該器を上部に球狀軸承及梳形金網より成る摺潰器を下部に取付け該槽外に圓錐形の鐵槽と其中に廻轉する尖端二又狀をなす鐵桿とより成る流水水銀捕集裝置を備へたる混汞機。

同轉爐の改良 (8年特許公告第2773號、公告8-6-30、直方市、香月勇) 燃料を節約すると共に簡易且安全に操作し得べき同轉爐を得んとする目的を以て内部に坩堝を設置し且爐壁の外周に供給空氣の豫熱室を設けたる爐に於て該爐壁の周圍に沿ふて上下數段に任意角度偏位せしめたる複數の羽口を設け別記豫熱室より該羽口を通じて燃料に向て強力なる熱風を噴射せしむべくせる同轉爐。

附記 1. 爐蓋に直接地金投入口及燃料挿入口を並設し兩者の混入及熱量の逃避を防止せしむべくせる上記々載の同轉爐。

燒純法 (8年特許公告第2777號、公告8-6-30、横濱市、横

濱工業株式會社) Fe 鋼、合金鋼及 Ni , Cr , Si を主成分とする合金類等に焼鈍の際所謂錆の生ずるを防止すると共に最初より生じ居りし錆を脱酸して材料固有の光澤ある肌となし又耐蝕性の一種の化合物を表面に生ぜしめて永く光澤ある表面を保持せしめ且材質改善を行はしめんとする目的を以て材料の内部並に表面に生成せる所謂錆より酸素を抽出する如き高度真空中に於て加熱する事を特徴とする焼鈍法。

鑄型分離用粉末製造法 (8 年特許公告第 2807 號、公告 8—7—3、愛知縣、株式會社豐田自動織機製作所) 散布量僅少にして分離作用的確なる上頗る輕量防水性に富める優秀なる分離用粉末を簡單なる工程により經濟的に製造せんとするの目的を以て、ボーキサイド若くは其均等物質例へば焙燒せる粘土の極微細なる粉末にステアリン若くは之と同效の物質を混合し之を白煙の生ずるまで攪拌しつゝ熱したる後之を攪拌しつゝ冷却せしむることより成る鑄型分離用粉末の製造法。

附記 1. ボーキサイド若くは焙燒粘土の粉末に對しステアリン若くは同效物質 1 の割合にて混合する方法。

2. 加熱冷却後更に粉碎機に處して所望細度に粉碎す請求範圍及附記第一項記載の方法。

3. 加熱冷却後の粉末を篩に通し其の殘渣に更にボーキサイド若くは焙燒粘土の粉末約 2 割を加へ篩を通りたる粉末と混合し約 $100^{\circ}C$ に於て加熱後冷却せしむる方法。

鑄物用型砂の改良 (8 年特許公告第 2812 號、公告 8—7—3、金澤市、釜谷常治) 鑄物に焼付かずして容易に脱落する型砂を製するの目的を以て、普通の鑄型用砂に石灰窒素殘渣を配合したる鑄物用型砂。

鋼又は其合金を鑲着する齒科用金鑲 (8 年特許公告第 2818 號、公告 8—7—3、東京府、大塚豐美) 鋼又は其合金を鑲着する齒科用金鑲を得んとするの目的を以て、普通の金鑲中にマンガン及ニッケルを含有せしめたることを特徴とする鋼又は其合金を鑲着する齒科用金鑲。

鉛粉製造裝置 (8 年特許公告第 2833 號、公告 8—7—5、廣島市、倉迫安彦外一名) 粗細任意の鉛粉を任意量機械的に製造し得る此種裝置を得んとするの目的を以て、互に相接觸して共に同時に回轉せしめられ其の回轉周面速度は互に相異ならしめたる鉛轉子を有し 1 個の鉛轉子は 1 個の樞軸に可動的に懸垂されて他の鉛轉子を接觸強壓せしめ而して又可轉的に支持さるゝ螺絲棒上を軸線の方に進行移動して兩者互に相接觸強壓する前記鉛轉子の接觸度合を任意調制し得る如くなしたる鉛粉製造裝置。

鋼丸製造裝置 (8 年特許公告第 2843 號、公告 8—7—5、大阪市、前田一郎) 極めて簡單なる裝置のもとに鋼丸を製造せんとするの目的を以て、無數の孔を穿ちたる鋼鐵熔融槽と水槽との間に流下鋼鐵熔融液を切截する切截器を設けたる鋼丸製造裝置。

遠心鑄流による減摩合金の軸承筒外面鑄着法 (8 年特許公告第 2858 號、公告 8—7—5、陸軍大臣) 軸承筒の外面に密實にして氣泡なく而も接着確實なる減摩合金を鑄着したる軸承を製造せんとするの目的を以て、周圍に小孔を穿ちたる軸承筒を其の外方に一定の空虛を構成する如き關係位置に組立てたる金型と共に回轉せしめ該空虛内の空氣が完全に型外に逃出する餘裕ある如く流入速度を適當に制御しつゝ軸承筒の内面より一定量の減摩合金熔湯を注入し軸承筒内面にある押湯の遠心力によりて生ずる壓力を空虛内を充せる熔湯に作用せしめ以て軸承筒の外面に氣泡を貽さず接着確實なる減摩合金を鑄着する方法。

Sn , Si , Mn 等を含有する耐腐蝕性銅合金 (8 年特許公告第 2859 號、公告 8—7—5、神戸市、株式會社神戸製鋼所) 耐腐蝕性大なると共に機械的性質優良にして國產原料を用ひて低廉に管棒、鋸を製造し得る材料を提供せんとするの目的を以て Zn 15~35%、 Si 及び Sn 各々 0.5~3.0%、 Mn 0.2~2.0% 及 P 0.1~0.5% 殘部 Cu を含有せる Sn , Si , Mn 等含有の耐腐蝕性眞鍮合金。

線心張力の平衡裝置を具備する電纜撚合機 (8 年特許公告第 2892 號、公告 8—7—7、東京市、古河電氣工業株式會社) 兩線心又は兩撚合線心に對する制動效果の相違に依り兩線心に加はる張力に不平衡を生じたる時之を撚口通過前に於て平衡せしめ以て容量の平衡せる撚合線心又は撚合線心群を得んとするの目的を以て、撚合せらるべき二條の線心又は撚合線心が夫等の捲框より撚口に至る中途に於て廻轉自由に裝置せられたる共通の調整輪又は互に連結せられ廻轉自由に裝置せられたる調整輪組に反對方向の廻轉力を與ふる様壓觸せしめられたることを特徴とする線心張力の平衡裝置を具備する電纜撚合機。

特 許 抜 萃

特許 番號	發明の名稱	出 願 人	公告掲載 鐵と鋼
10107	熔 接 裝 置	株式會社 芝浦製作所	19 年 2 號
10111	アルミニウム合金	古河電氣工業株式會社	19・2
101122	高クロム鐵合金の加工方法	日電熱線製造株式會社	19・2
101196	軸 承 合 金	紙 谷 善 吉	19・2
101335	銅合金の熱處理法	ミカエル・デジョー・コーソン	18・7
101351	銅 合 金 線	古河電氣工業株式會社	19・3
101398	鉛 合 金	〃	17・8