

### ●鐵及鋼に關する特許

特許局發行の特許公報本年六月以降の分より鐵及鋼に關係あるものを摘記すれば左の如し。

第二七七〇五號(大正四年二月十九日出願  
大正四年五月十二日特許)

特許權者 東京府 大塚 榮吉

#### チルド鑄造法

發明の性質及び目的の要領 本發明は鐵の削屑又は粉末を耐熱性粘着料によりて可塑状態となしたるものを全部若くは一部に用ひて鑄型を製造し、以て熔融鑄鐵を注入するチルド鑄造法に係り、共同的とする所は鐵削屑又は粉末の大小と、填充部の厚薄とに對して、簡易に型の冷硬作用を調整するとにより、チルドの淺深及硬軟等を望むか如く加減するに適し、且從來の鐵型を以ては鑄造困難、若くは絶對に不能とせられし異形のものとも容易にチルド鑄造するを得しめ、加之鑄型の透氣性によりてチルド鑄造面を無疵となし總してチルド鑄造の工作を簡易適確ならしんとするにあり。

特許請求の範圍 一、前文記載の目的を以て本書に詳記せる如く、普通のチルド鑄造法に使用する鐵型に換ふるに鐵の削屑又は鐵の粉末を耐熱性粘着料によりて可塑状態となしたるものを以て作れる鑄型を使用してチルド鑄造を行ふ方法、二、前文記載の目的を以て本

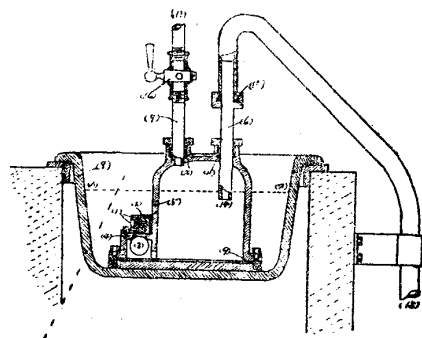
書に詳記せる如く、鐵の削屑又は鐵の粉末と硅砂とを耐熱性粘着料によりて可塑状態に練和し、之れを鑄型の所要部に填充してチルド鑄造を行ひチルド鑄造物の硬軟を希望の如くに加減し得しむる請求範圍第一項の方法。

第二八一〇九號(大正四年四月二十九日出願  
大正四年七月二十四日特許)

特許權者 大阪府 田子 正次

#### 鑄造裝置

發明の性質及び目的の要領 本發明は濾過裝置及び自



- (1) 鑄融金屬流入口(2) 室(3) 濾過裝置(4) 孔
- (5) 鐘(6) 放出管(7) 壓搾空氣導入管(8) 鑄融金屬容器(9) 底部(10) 放出管の通する部分(11) 摺動部分(12) 壓搾空氣導入管の上部(13) 放出管の端
- (14) 活栓

働閉閉瓣をする鐘の上部に任意の高さに加減し得べき放出管及び壓搾空氣導入管を通したるものを鑄融金屬容器中に納れ、鑄造を行ふ裝置に係り、其目的とする所は鑄融金屬中に混入せる酸化物及び不鑄融物を除去し、任意の分量の鑄融金屬を壓搾空氣の壓力を以て瞬時に鑄型に注入すると共に、其排氣により鑄口を冷却

し、以て完全なる鑄物を容易、迅速、多數に製造せんとするにあり。

特許請求の範圍 本文所載の目的に於て本文に詳記せる如く、濾過装置及び自働開閉瓣を有する鐘の上部に任意の高さに加減し得べき放出管及び壓搾空氣導入管を通したるものを、熔融金屬容器中に納れ鑄造を行ふ装置。

第二八一二四號(大正參年七月三十一日出願  
大正四年七月二十八日特許)

特許權者 米國

ゼネラル、エレクトリック、コムパニー

### 金屬製軸承

發明の性質及び目的の要領 本發明は鑄鐵の如く或る點に於て軸承として適當するも、然かも初め或は永久には多少此目的に不満足なる多孔質金屬の軸承の支承面に、亞鉛の如き他の金屬を親密に續合して此の他種の金屬を上記軸承の金屬に合金し、其細孔を此他種の金屬にて充填したる層を作りて、之を支承面となしたる軸承及び軸承面に關し、其目的とする所は運轉狀況及び磨滅性質良好にして、且つ比較的廉價なる金屬性軸承面を供給せんとするにあり。

特許請求の範圍 一、本文に詳記せる如く軸承の金屬に他の金屬か合金し、軸承の金屬の細孔を斯る他の金屬にて填充したる層を、支承面に有する多孔質金屬の

軸承、二、本文に詳記したる如く多孔質金屬を鐵とせる特許請求範圍第一項の軸承、三、本文に詳記したる如く他の金屬を亞鉛としたる特許請求範圍第一項或は第二項の軸承、四、本文に詳記せる如く、支承面の最外層か亞鉛なる特許請求範圍第一項、第二項或は第三項の軸承。

第二八一三〇號(大正三年九月二十一日出願  
大正四年七月二十九日特許)

特許權者 東京府 吉澤多一郎

### 防錆液

發明の性質及び目的の要領 本發明は礬砂とグリソリンを蒸溜水にて溶解せる防錆液の發明にして、金屬製の機械及び器具の防錆を目的とす。  
特許請求の範圍 本文に記載の目的を以て礬砂、グリセリン及び水を混和したる防錆液。

## 商 况

### 海外商况

#### ○米國金物市况

毎年七月は夏季の小緩みを生ずる例なるに本年の市况は鐵及び鋼通して好況に向へり、比較的低價の約定六月三十