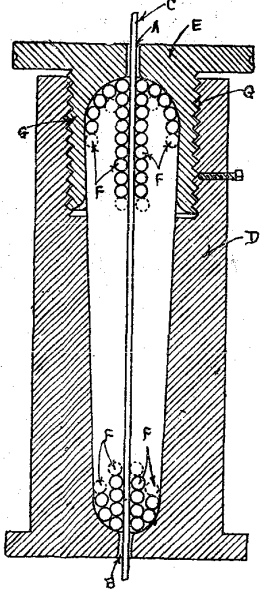


特許出願公告及特許拔萃

銅合金 (7年特許公告第4333號、公告7-10-10、大阪市、株式會社住友電線製造所)、抗張力大にして電氣抵抗少く疲勞、摩滅に對する抵抗大にして且つ電弧による減損少き銅合金を安價に提供せんとするの目的を以て、Fe 5~0.1%、Sn 5~0.1%、Ag 1~0.001% 殘餘としてCuを含有し焼入及焼戻しの熱處理を施したる銅合金。

鑛石より金銀を採取する装置 (7年特許公告第4344號、公告7-10-12、東京、關口吉三郎外二名)、鑛石内の金銀を容易に採取するの目的を以て、底部を漏斗形になしたる圓錐形槽の内部中央に笠形の陽極を上部に設けたる圓錐形の筒を其下端か槽の底面より稍々上方に存するが如く取付け此内部に鏑を設けたる螺子桿より成る廻轉攪拌器を入れ笠形陽極の上部と鏑との間隔を適當に保たしめ槽内の上部に數個の扇形陰極板を懸垂し且つ空氣吹込管の下端を圓錐形筒の内方下部に挿入して成る鑛石より金銀を採取する装置。

金屬線除歪装置 (7年特許公告第4365號、公告7-10-12、大阪府、東洋製鋼株式會社)、單筒にして、連續的長時間の使用に堪え除歪效果大なる金屬線除歪装置を得んとするの目的を以て、適當なる材質を以て製作せられたる球群を其容積可調整なる外筒内に收容せしめて成る金屬線除歪装置。



加熱爐運搬機驅動裝置 (7年特許公告第4371號、公告7-10-12、東京市、株式會社芝浦製作所)、運搬機自體の不當の歪力を除去すると共に運轉電動機の能率

向上し得べき壽命長き加熱爐運搬機驅動裝置を得るの目的を以て、無終端運搬機を具ふる加熱爐と復數の廻轉し得る該運搬機の支持部と該支持部の運轉裝置と該運轉裝置及前記支持部間に連結せられたる差働機構を具へ前記支持部間の運轉力を均衡する装置とより成る加熱爐運搬機驅動裝置、附記、廻轉し得る端方支持部上に裝着せられたる無終端運搬機を具ふる加熱爐と前記端方支持部を運轉する様配置せられたる運轉電動機と該電動機及前記

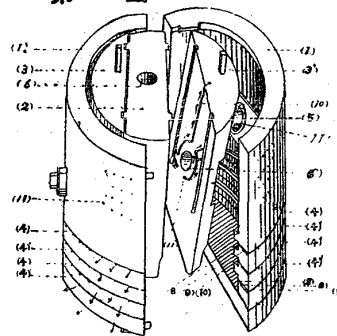
支持部間に連結せられたる差働機構を具へ前記支持部の直徑に無關係に前記支持部の周邊速度を相等しからしむる装置とより成る。

鐵及鋼面上に防銹層の形成方法 (7年特許公告第4396號、公告7-10-14、東京府、立澤勇吉外一名) 此處に形成する不溶解性磷酸鐵鹽に結晶をして極微粒にして被覆均等的たらしめ其の固着を確實ならしめんとするの目的を以て、金屬若くは非金屬の水溶性磷酸鹽の水溶液中に膠朧質物若くは砒素化合物を添加することを特徴とする鍍及び鋼の防銹層形成方法。

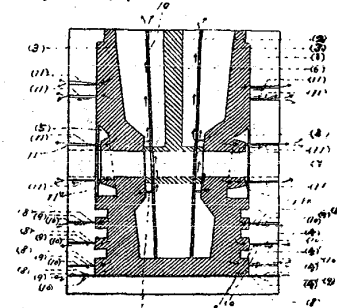
金屬粉末鍍金法 (7年特許公告第4422號、公告7-10-15、東京市、磯村合名會社)、簡易なる手段により所要の鍍金を施したる金屬粉末を得るの目的を以て、軟鐵棒を陰極と爲し適宜手段によりて之を磁化せしめ之に吸着せしめたる磁性體金屬粉末に所要の電氣鍍金を施す金屬粉末鍍金法。

金屬製アルミニウムピストン鑄型 (7年特許公告第4460號、公告7-10-19、東京市、榊原郁三)、鑄型内の氣體を熔融金屬の注入と共に可及的迅速に型外に遁散せしめ而も型内氣體は其凹凸箇所依る厭力の變化なからしめ以て輕量且凝結の速かなるアルミニウム熔液を凝結前に型内微細部に廻輪せしめて鑄出後鑄出物に加工

第1圖



第2圖



の目的を以て、各ピストンリングの嵌入凹凸面を鑄出すべき箇所を數箇に分割し各片(4)(4')相互の接着面に型の厚さの略4分の1の幅にして其の片側に細溝(9)を設けたる微細なる間隙(8)を形成せしめ該細溝(9)より更に型外に通ぜしめたる多數の細溝(10)を放射線狀に設けたる型片を以て成る外型片(1)(1')にピストンピン挿入口(6)を鑄出すべき凹面(7)に多數の小孔(11')及細溝(10')を

設けて之を前記の外型片(1)(1')に設けたる小孔(11)と

連絡せしむべくしたる型片(5)を嵌着したる一對の半圓筒形の外型(1)(1')にピストン内面を鑄出すべき數箇の型片(2)(3)(3')の各鑄面より其接着面に多數の小孔(11')を貫通せしめ更に之を該接着面に設けたる細溝(10')に連絡せしめたる内型(2)(3)(3')を嵌合して成る金屬製アルミニウムピストン鑄型。

硫酸鉛を含有する泥狀鑛滓處理法 (7年特許公告第4479號、公告7—10—19、東京市、共立株式會社)特に硫酸鉛の含有量に乏しき鑛滓より簡易なる手段により鉛を回収せしむると共に食鹽を有効に再生し之を反覆利用する經濟的方法を得んとするの目的を以て、硫酸鉛を含有する泥狀鑛滓に飽和食鹽溶液を加へ加熱したる鑛漿を電解に先ち溶液と溶解滓とに分離することなく其儘直接鐵陽極を使用して電解を行ひ鑛漿中に溶解せる鉛を海綿狀鉛として回収する工程と鉛回収後の鑛漿に石灰を加へ攪拌して電解時陽極鐵の溶解による鐵を水酸化鐵として沈澱すると同時に該複分解により生ずる鹽化カルシウムと前工程に於て硫酸鉛と食鹽との複分解によりて生せる硫酸ナトリウムとの作用により硫酸カルシウムを沈澱せしめ鹽化ナトリウムを濃厚液として再生せしむる工程との結合を特徴とする硫酸鉛を含有する泥狀鑛滓處理法。

鑄造用芯型乾燥爐 (7年特許公告第4482號、公告7—10—21、大阪市、久保田權四郎)、取扱簡單にして優秀なる芯型乾燥爐を得んとするの目的を以て、内外2個の横断面が同心的缺圓状をなす垂直壁を以て形成せられ兩端に夫々入口及出口を有する乾燥室と周邊に一定間隔を以て芯型を懸吊して前記乾燥室の入口より出口に搬送するに適する傘狀芯型搬送装置と外側縁に於て乾燥室の入口及出口に於ける兩側壁と接觸を保ち且搬送装置に懸吊したる芯型の1個宛を收容して乾燥室に搬入又は搬出するに適する放射狀遮板を有する廻轉扉と乾燥室の兩側壁の頂部に於て之と搬送装置の懸吊棒との間に水又は砂の如き容易に姿態を變し火焰の漏出を防ぎ得る物質を滿したる溝及該溝内に於て上記物質中に浸漬せらるゝ垂板より成る火焰漏出防止装置とを結合したる鑄造用芯型乾燥爐。

平爐 (7年特許公告第4486號、公告7—10—21、横濱市、ニコラス、イー、ズカレドフ外一名)燃料と空氣との混合を完全ならしめ燃料の燃焼を完全ならしめ同時に爐構造の破壊を少なからしめ又金屬の熔解及精製を迅速ならしめたる平爐を得んとするの目的を以て、爐の熔解室内にて燃料及空氣流が相互に反對方向又は鈍角を以て交叉するか如く逆流式に導入せしむべくしたる平爐。

コバルト、タングステン合金製造法 (7年特許公告

第4505號、公告7—10—21、川崎市、東京電氣株式會社)、堅硬強靱にして線引鑄型又は工具用に好適せるコバルト、タングステン、合金を得んとするの目的を以て、コバルトとタングステンを緊密に混合し加熱してコバルトとタングステンの固容體を生せしめたる後之を冷却し更に攝氏1050°以下の溫度に於て之を熟成してタングステンの含量比較的に高きコバルト、タングステン化合物を沈澱せしむることより成るコバルト、タングステン合金製造法。

原鑛より熔融せる精鍊金屬を製出する装置 (7年特許公告第4520號、公告7—10—22、米國、ドハーテイ、リサーチ、コンパニー)、比較的低廉なる建設費と維持費とを以て電力による有効にして連續的且つ經濟的なる此種の方法装置を得んとするの目的を以て、原鑛より還元したる金屬材料を柱状となして爐床の下方より上方に供給し該柱狀裝鑛を一方の電極として利用せる鑛石の熔融装置に於て電流を前記柱狀裝鑛の頂部より爐床中の電極に送り而して前記柱狀裝鑛の頂部の溫度を給鑛筒に供給する裝鑛量の送りの度合を加減して制御すべくせることを特徴とする鑛石の熔融装置。

安全剃刀刃製造機械 (7年特許公告第4543號公告7—10—22、瑞典國、フォルケ、キルベルグ)、刃附盤及鋼帶に有害なる應力を與ふることなくして鋼帶を完全に研磨し得る機械を得んとするの目的を以て、刃附け盤又は類似のものにより剃刀の材料たる鋼帶の端縁を研磨するものに於て刃附け盤又は類似のものゝ廻轉軸桿が鋼帶の工作せらる可き端縁を含む平面又は略該平面内にあり尚ほ又研磨位置にある刃附け盤の作動面の母線が鋼帶の平面に適當なる角度をなして傾斜し斯くて鋼帶の端縁を連續的に研磨し得る如くなることを特徴とする安全剃刀刃製造機械。

階段的に遂行すべき機械的作業に掛くべき金屬材料片を處理する方法 (7年特許公告第4566號、公告7—10—24、チェツコスロヴァキア國、ツェー、テイ、ベツツオールド、アンド、コムパニー)、所要の形狀大さを得るまで中途に於て中間灼熱の如き中間處理をなすことなくして引延し軋延等の如き階段的作業を完成し得る材料片を得んとするの目的を以て、清淨せる材料片に柔軟なる金屬(合金)の薄き被覆を施すに當り普通の腐蝕によりて清淨になしたる材料片の表面を之に被覆を施す前に材料片原料及使用被覆金屬(合金)の性狀並に作業方法及其時間に應じて腐蝕劑又は機械的工作材を以て多少強く粗面となすを特徴とする引延し軋延等の階段的に遂行すべき機械的作業に掛くべき金屬材料片を豫備處

理する方法。

鹽基性ドロマイトクリンカーを製造する方法

(7年特許公告第4569號、公告7-10-24、關東州、大連、堀尾成章)、風化作用に對し抵抗度を甚だ大ならしむるの目的を以て、ドロマイト鑛石に螢石及鐵粉を配合し水を加へて混合粉碎し濕状のものを窯内に裝入し徐に加熱し燒成したるクリンカーを冷却後重炭酸マグネシウムの溶液中に浸漬し更に之を炭酸瓦斯及水蒸氣を保有する雰囲気中に暴露乾燥しクリンカー粒子の周圍に水酸化物及炭酸鹽の結晶を成生せしむることを特徴とする鹽基性ドロマイトクリンカー製造方法。

接目無管の製造方法 (7年特許公告第4579號公告7-10-24、亞米利加合衆國、サムエル、エンドレス、デイーシエル外一名)、構造簡單作用的確なる装置に依て勞力及經費を著しく低廉ならしめ優良なる製品を製作せんとするの目的を以て、被加工材の周圍にて相對向せる點に配置し互に内部圓筒面の軸に關して傾斜せる軸にて廻轉する一對の外面に協働する前記内部圓筒面の壓延作用を前記被加工材に受けしめ而して前記外面間に存する被加工材の外部に作動する第二の表面の作用を被加工材に受けしめ其上前記外面に依て生じたる被加工材の金屬の縱の流動方向に廻轉して管狀金屬被加工材を壓延する方法に於て第二の表面を内部圓筒面より離し其距離を壓延すべき管の厚さよりも大ならしめ之に依て管の金屬を外表面間にある内部圓筒面より横方向及縱方向竝に周邊方向に流動せしめ第二の表面をして横及周邊方向の流動を制御せしめ斯くして管の内周を内部圓筒面の周邊よりも大ならしむることを特徴とする接目無管の製造方法。

鋼及鐵合金の防錆處理方法 (7年特許公告第4596號、公告7-10-26、仙臺市、金屬材料研究所長)、鐵表面に被着せられたる鹽類の防錆被膜を更に防水性となすのみならず塗料の密着性を増し鹽類溶液は瓦斯の透過に對しても充分なる抵抗力を有せしめんとする目的を以て正規磷酸鐵滿掩を所要に應じ磷酸第一鐵と共に磷酸に溶解し他の酸を附加せずして磷酸夫れ自身による弱酸性を呈する飽和溶液となし更に少量の酸化劑を附加し該溶液中の遊離磷酸の濃度を常に100分の1乃至10分の1モルに保持せしめ是れに鐵又は鐵合金を浸漬し煮沸する工程と前記處理後更に熱湯中にて煮沸し乾燥する工程と次に塗料を塗布又は燒き付くる工程との順序結合を特徴とする鐵及鐵合金の防錆處理方法。

鐵又は鐵合金の表面處理法 (7年特許公告第4631號、公告7-10-28、東京市、鹽田健壽)、被覆用合金と銻劑との混合物を泥狀として被處理物表面に塗着するこ

と並にアンモニア瓦斯壓中に於て之に熱處理を施すことに依り前記金屬成分をしてピンホール等を生成することなくして均質に滲透せしめ以て被處理物の表面に所要厚さの鞏固なる耐熱耐酸化性耐磨性等を含有する合金層を形成せしめんとするの目的を以て、クロム、ニッケル、鐵、アルミニウム等を含有する合金粉末に鹽化アンモニア及鹽化コバルトの如き銻劑と水とを加へて泥狀資料となし適當の厚さをなして之を鐵又は鐵合金製被處理物の表面に塗布し密閉爐内に於てアンモニア瓦斯の一氣壓以上の氣壓を加へつゝ銻融せざる程度に之を加熱して前記合金成分及窒素を被處理物表面に一様に滲透せしむることを特徴とする鐵又は鐵合金の表面處理法。

鐵又は鐵合金の表面處理法 (7年特許公告第4632號、公告7-10-28、東京市、鹽田健壽)、原發明と同様の特色を其の儘保有すると共に更に滲透用泥狀資料中にコバルト、ヴァナジウム、硅素等を含有せしむることに依り原發明の場合に比して著しく被着層の硬度と延性と粘靱性を増加せしめ以て之が處理後に鍛冶壓延等の工程を施すも被着層の龜裂剝離等を生ずる虞なき優良なる耐熱耐摩酸化性となす表面處理を鐵又は鐵合金に施さんとするの目的を以て、クロム、ニッケル、鐵、アルミニウムの如き普通滲透金屬資料中にコバルト、ヴァナジウム及硅素の適當量を加へ一樣なる合金となして之を粉末狀に破碎することを特徴とし該粉末に鹽化アンモニア、鹽化コバルト、鹽化クロム等より成る銻劑と少量の水を加へて泥狀となし適當の厚さをなして之を鐵又は鐵合金製被處理物の表面に塗布乾燥せしめ密閉爐内に於て一氣壓以上のアンモニア瓦斯の存在の下に加熱して前記合金成分及窒素を被處理物表面に一様に滲透せしむる鐵又は鐵合金の表面處理法。

防彈鋼 (7年特許公告第4644號公告、7-10-28、神戸市、株式會社神戸製鋼所)、熱間及冷間加工容易特に冷間に於ける壓延性〔Rolling property〕並に壓搾變形性〔Deep drawing property〕大りも熱處理後の硬度及抗張力共に優良にして特に防彈效力大なる合金鋼を得んとするの目的を以て、C 0.25~0.5%、Cr 0.5~2.0%、W 0.5~1.5%、Mn 又は V 0.1~0.5%、Si 0.3%以下殘部鐵を含有する防彈用合金鋼。

防彈鋼 (7年特許公告第4645號、公告7-10-28、神戸市、株式會社神戸製鋼所)、熱間及冷間加工容易特に冷間に於ける壓延性並に壓搾變形性大りも熱處理後の硬度及抗張力共に優良にして特に防彈效力大なる合金鋼を得んとする目的を以て、C 0.2~0.5%、Mg 1.0~3.0%、Ni 0.2~1.0%、Cr 0.2~1.5%、Mo 0.1~0.5%、V 又は W 又は C 0.1~0.5%、Si 0.3%以下殘部 Fe を含有する

防彈用合金。

防彈鋼 (7年特許公告第 4646 號、公告7—10—28、神戸市、株式會社神戸製鋼所)、熱間及冷間加工容易特に冷間に於ける壓延性並に壓搾變形性大而も熱處理後の硬度及抗張力共に優良にして特に防彈效力大なる合金鋼を得んとする目的を以て $C\ 0.2\sim 0.5\%$ 、 $Mg\ 1.0\sim 3.0\%$ 、 $W\ 0.5\sim 1.5\%$ 、 Mo 或は $V\ 0.1\sim 0.5\%$ 、 $Si\ 0.3\%$ 以下殘部 Fe を含有する防彈用合金鋼。

材料試験機 (7年特許公告第 4648 號、公告 7—10—28、東京市、財團法人理化學研究所)、機構簡單堅牢にして精密度高く材料の各種の抗力を試験し得べき試験機を得るの目的を以て、刃縁子持材を以て兩端を支持せる梁の中點に試験材料を懸吊して力を加ふべし前記梁の兩端に相對せしめて反射鏡を直立し前記梁の屈撓に伴ふ前記反射鏡の傾斜に依り屈撓量を光學的に擴大して表示せしむべく該表示に依り材料の抗力を測知すべくせる材料試験機。

金屬の熱處理方法 (7年特許公告第 4651 號、公告 7—10—28、東京市、松繩信太外二名)、金屬の熱處理に際し從來の二行程の處理を一行程にして最も適切なる熱處理効果を附與すべき簡易有效なる金屬の熱處理方法を提供せんとするの目的を以て、熱處理用液體として油と水との混合液を使用する方法に於て油としては鍍油を使用し且該油は豫め $0.5\sim 10\%$ のペトロレンを混合し置き之を水と混合しエマルジョンとなして使用することを特徴とする金屬の熱處理方法。

線條引き型 (7年特許公告第 4705 號、公告 7—10—31、大阪市、林清明)、著しく靱性を具備し且浸炭容易にして各部堅緻なる硬膚を得ると共に堅硬なる表皮と強靱なる内部との硬度靱性の變化の割合を著しく緩徐ならしめ得て表皮の龜裂剝脱を防止し壽命を延長せしめ得んとするの目的を以て、單體タングステン若くは其の合金に鐵其他の鐵屬金屬を加へて成る合金平板に所要の孔徑の圓錐孔を穿ちて引き板の形狀に仕上げ然る後上記圓錐孔圓を炭素又は炭素を含む物質を接觸せしめつゝ高度の加熱して該孔内面のみを炭化し之れを鋼製殻内に嵌着したることを特徴とする線條引き型。

壓縮して作成すべき器物のアルミニウム材鋸焼鈍方法の改良 (7年特許公告第 4708 號、公告 7—10—31、大阪市、武田賢二郎) 簡易なる方法に依り在來方法の如くアルミニウム材鋸全部を加熱焼鈍することなからしめて焼鈍に依る材鋸の損傷及成形品の強度、硬度並彈力等の減少を極めて尠少ならしむると共に焼鈍時間を短縮せしめ以て工業並經濟上優秀なる効果を奏せしむ

るの目的を以て、成形處理中に壓縮作用を受けざる材鋸の中央部の面積のみは特に之を冷却子にて被覆して冷却し之の外周圍を成形處理中の壓縮度並折曲度に略々應じたる熱量を受くる如く加熱源に曝露して所定の時間及溫度にて之を加熱することを特徴とする壓縮して作成すべき器物のアルミニウム材鋸焼鈍方法の改良。

チルドロール (7年特許公告第 4733 號、公告 7—11—2、東京市、大谷米太郎) 強靱なる軸杆をロール體の中芯に如何なる廻轉方向に於ても其の廻轉中弛緩離脱することなく結合せしむると共にロール體部は之を内外より適當なる度合の堅硬度を附與せしめたるチルドロールを得んとするの目的を以て、チルド鑄造用金型の中芯に左右方向を異にせる螺絲を對象的に刻設したる鋼鐵製軸杆を設置し該軸杆の周圍に鑄鐵を鑄入して軸杆部とロール體部とを同時に一體として形成して成ることを特徴とするチルドロール。

金屬鑄塊を製造する方法 (7年特許公告第 4743 號、公告 7—11—2、獨逸國、エルンスト、ロート)、特許第 94973 の方法に於て金屬の凝固に際し發生する莖狀形成物を除去せんとするの目的を以て、熱の不良導體より成る熱せられたる鑄型に金屬を注入し熱の良導體にて鑄型を掩覆し液狀金屬槽より離隔し鑄型を 180° 廻轉し金屬全量に凝固の起らんとするに際し事實上水平方向に鑄型を運動せしむることよりなる金屬鑄塊を製造する方法。

電氣熔接機の電弧制御裝置 (7年特許公告第 4745 號、公告 7—11—2、神戸市、株式會社川崎造船所)、電弧内に磁力線の重疊することを尠くして電弧により熔融せる金屬を電磁的作用により旋廻剝取せしめざると共に電弧を輪狀磁束壁内に閉鎖し外部に逸出せしめざる目的を以て電氣熔接機の電弧を磁界の影響の下に置き電弧の形狀を制御すべくしたる電弧制御裝置に於て給送自在の可熔解電極と其周圍に廻らしたる外輪磁極との間に非磁性體の套管を介裝し電極及被熔接物間に發生する電弧を上記外輪磁極より起生する輪狀磁束にて全く包圍すべくしたる電弧制御裝置。

廻轉鑄型内に於て金屬を遠心鑄造する裝置 (7年特許公告第 4747 號、公告 7—11—2、米國、フェリツク、エンジニアリング、カムパニー) 端的注入型槽を使用する時に生ずる金屬の飛散並に波動を減少して一層良好均等なる鑄物を生ずる如く融熔金屬を鑄型内に附着せしめんとする目的を以て廻轉鑄型と該鑄型内に延長せる注入樋槽と該樋槽及鑄型を相互に相對的に縱軸方向に運動せしむべき裝置とより成り而て前記の樋槽は終端に於て開口せる溝路を具へ該溝路は樋槽の端より流出する金屬流をして其横断面に於て樋槽の軸線に直角なる方向の

横幅を狭く而て縦幅を長大ならしむる爲めに樋槽の端附近に於て其横幅を拘束せられ且つ此部分に於て底に長孔を設けられたる特徴とする 金屬の遠心鑄造装置。

高級鑄鐵製造法 (7年特許公告第4748號、公告7-11-2、獨國、カール、プラケルス、ベルグ) 極めて簡單なる方法により廉價に此種高級鑄鐵を製造せんとする目的を以て圓筒形廻轉爐に於て可及的高熱にして不酸化性の炭塵火焰特に加熱中熔浴に達せしめざる火焰を以て資料を熔融し且つ同時に熔融金屬を破碎せざる鍍滓層を以て爐瓦斯による瓦斯溶解より防護する様になすことを特徴とする高級鑄鐵製造法。

附記、上記の方法により製造したる熔融鐵を更に不酸化炭塵火焰にて熔浴に直接接觸せざる様に過熱して以て鑄造作用を行ふことを特徴とする高級鑄鐵の鑄造法。

熔融硝子用耐火物 (7年特許公告第4771號、公告7-11-4、米國、ハートフォード、エムパイヤ、カムパニー) 熔融硝子用に供すべき壽命長く硝子の光學性を變化せざる耐火物を天産原料より比較的安價に製造提供せんとする目的を以て全鐵分 (Fe_2O_3) 及びアルカリ金屬酸化物 (K_2ONa_2O) 含有量總計 15% 以下を含有し次の如き不純物割合即ち

酸化チタニウム (TiO_2)	1.37%
酸化カルシウム (CaO)	0.04%
酸化マグネシウム (MgO)	0.16%

を含有し主としてムルライト及び硝子状網状體とよりなり結晶性石英分を含有せず又酸化バリウム及びストロンチウム酸化物をも含有せざるが如きアルミナ及び珪酸よりなる耐火材料。

附記、アルミナを 35%~83%と珪酸 63%と 12%を含むが如き耐火材料。

軋展珪鋼板 (7年特許公告第4780號、公告7-11-4、東京市、株式會社芝浦製作所) 比較的高き Si 含有度を有し全ワット損失少き磁性軋展珪鋼板を得んとする目的を以て熔融せる金屬を鑄型に鑄込み鑄塊を形成せしめ次に之を室温迄冷却する事なく高温度の状態に於て之を爐に移して次に軋展する事に依り製作せられ 5%以上7%以下の Si を含有する軋展珪鋼板。

附記、熔融せる金屬を鑄型に鑄込み鑄塊を形成せしめ凝固時攝氏 600° 以上の温度にて之を爐に移し攝氏約 1200° の温度に鑄塊を加熱し比較的薄き板に鑄塊を軋展する事に依り製作せられ 5%以上7%以下の Si を含有する上記々載の軋展珪鋼板。

特許拔菜

硬質合金の製造法 (特許第 97253 號、特許 7-9-

13、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) (公告拔萃掲載誌鐵と鋼第 18 年第 6 號)

工藝用鑄造合金 (特許第 9726 號、特許 7-9-13 東京、株式會社建築工藝研究所)

アルミニウム合金線製造方法 (特許第 97287 號、特許 7-9-15、東京市、古河電氣工業株式會社)、同一抗張力及導電率を保持して降伏點及彈性限度を著しく向上せしめんとする目的を以て A_1 合金線を仕上り線の少くとも 9 倍の斷面積を有する太さに於て其固相線以下の温度に於て急冷するの焼入を施し次に仕上り線の斷面積より 0.5%~20.0% 大なる太さ迄斷面縮少の機械的冷加工を施し次に之を固態溶解度曲線以下の温度に於て所要の導電率を得る迄適當時間保持するの熱硬化處理を施し次に 0.5%~20.0% の斷面縮小の機械的冷加工を施して所要の太さの線を得次に攝氏 50° ~ 160° の温度に於て適當時間保持するの熱硬化處理を施すを特徴とする同一抗張力及導電率を有する線の降伏點及彈性限度を増加せしむる A_1 合金線製造方法。

縦型低温乾餾機 (特許第 97270 號、特許 7-9-15、東京、島田金一、外二名)

鉛基減摩合金 (特許第 97341 號、特許 7-9-16、東京市、株式會社ヤマトメタル商會) (公告拔萃記載誌鐵と鋼第 15 年 6 號)

炭化金屬質薄盤製造方法 (特許第 97321 號、特許 7-9-16、東京市、株式會社芝浦製作所) (公告拔萃記載誌鐵と鋼第 18 年第 6 號)

電氣爐 (特許第 97334 號、特許 7-9-16、新潟市、鐘甬司) (公告拔萃記載誌鐵と鋼第 18 年第 5 號)

減摩合金の製造方法 (特許第 97409 號、特許 7-9-20、佛國、アルフレード、エドワール、リカルド、外一名)

鐵鑛還元方法 (特許第 97368 號、特許 7-9-20、米國、アルフレドムツリー) (公告拔萃記載誌鐵と鋼第 18 年 6 號)

ニッケル、アルミニウム及ダングステンを含有する磁石鋼 (特許第 97458 號、特許 7-9-26、東京、三島徳七) (公告拔萃記載誌鐵と鋼第 18 年 7 號)

ニッケル、アルミニウム及マンガンを含有する磁石鋼 特許第 97457 號、特許 7-9-26、東京、三島徳七、公告拔萃記載誌鐵と鋼第 18 年 7 號)

ニッケル、アルミニウム及コバルトを含有する磁石鋼 (特許第 97456 號、特許 7-9-26、東京、三島徳七) (公告拔萃記載誌鐵と鋼第 18 年 7 號)