

特許出願公告及特許拔萃

特許出願公告拔萃

瓦斯清淨法 (7年特許公告第4799號、公告7-11-7、八幡市、上本保)、現在棄捨せる製銑銻鑛爐瓦斯の煙塵を利用して清淨能力大なる瓦斯清淨法を得んとするの目的を以て、製銑銻鑛爐瓦斯の煙塵を用ひて瓦斯中の硫化水素を除去することを特徴とする瓦斯清淨法。

鋼線連續熱處理爐 (7年特許公告第4806號、公告7-11-7、大阪、西岡多三郎外一名)、加熱管の周壁より漏入する火焰又は空氣による鋼線又は鐵線の酸化を簡單なる装置によりて防止せしめんとするの目的を以て、火爐内に縦方向に數多の耐火性加熱管を並列に設置し該管内に鋼線を通過せしむべくしたる鋼線熱處理爐に於て該加熱管の起點を水封し該起點部に近く油導入口を設けて上方の油槽に相通せしめ該導入口より注入すべき油量を調節せしめ得る如くなし加熱管の起點部内の水面上に油層を形成せしめて運行せる鋼線に連續的に油を附着せしむべくなし加熱管の終端部は適宜に密閉せしめて該部に近く排氣管を設けたることを特徴とする鋼線連續熱處理爐。

炭酸瓦斯を含有する瓦斯中より純粹なる炭酸瓦斯を製造する方法 (7年特許公告第4859號、公告7-11-8、東京市、財團法人理化學研究所)、直に純粹なる炭酸瓦斯を容易に且つ安價に製造せんとするの目的を以て、アミン類の有機溶媒溶液を炭酸瓦斯吸收劑として使用し之に炭酸瓦斯を含有する瓦斯を通じて此内の炭酸瓦斯を吸収せしめ炭酸瓦斯の吸収によりて生ぜる固體を單獨にて又は有機溶媒の共存に於て加熱し炭酸瓦斯を放出せしむることを特徴とする炭酸瓦斯を含有する瓦斯中より純粹なる炭酸瓦斯を製造する方法。

鉄力板自動繰出装置 (7年特許公告第4905號、公告7-11-11、東京市、水田政吉外一名)、從來人工に依り鉄力板を繰出し足踏を以て形付機を運轉せる操作を機械力に依り自動操作をなさしむる場合に於て加工せる鉄力板を多數整然と堆積せしめんとするの目的を以て、枠體の上部に取付けられ鉄力板の自重より廻動すべき楕杆上に鉄力板を給送して水平位置を保たしめたる後之を枠體內へ落下堆積せしめ交互に進退する爪に依り鉄力板を一枚宛繰出す鉄力板自動繰出装置。

顯微鏡載物機の改良 (7年特許公告第4911號、公告7-11-11、東京、山下長)、顯微鏡の光軸と載物機を中心とを一致せしむる爲の正確にして取扱容易なる装置を得んとするの目的を以て、回轉上板に嵌挿せられ一點

に於て固定下板より彈機にて壓せられ他の二點に於て螺子により微動を與へらるゝ環を有し彈機に抗して環を受くべき受片を可動的に下板に装置し又受片を阻止すべき阻止片を固定下板に設け上記の環が受片に接し受片が阻止片に接したる時顯微鏡の光軸と環の中心即ち上板の中心とが一致すべく阻止片の位置を定めたる顯微鏡載物機の改良。

金屬成形片の壓延装置 (7年特許公告第4912號、公告7-10-10、獨逸國、フーゴ、ダイフェルト)、連續的にして有效確實に且經濟的に金屬成形片を壓延せしめんとするの目的を以て、材料片を型内に嵌裝せる壓延臺をしてロール間に導入し該材料片上を轉動するロールにより型内に於て壓延成形せしむる金屬成形片用壓延機に於て壓延臺より作動せらるゝ聯動装置によりロールの範圍を脱せる型か反轉し其際加工片が脱却することを特徴とする金屬成形片例へば軌條用枕木を製造せしむる壓延装置。

鋼鐵クロミウム、アルミニウム合金 (7年特許公告第4948號、公告7-11-14、東京市、日本特殊金屬工業株式會社)、磁性を有し硬度及抗張力大耐蝕性及耐摩滅性大にして且つ高溫度に於て強度の低下少き合金を得んとするの目的を以て、Cu 25~88%、Fe 11~50%、Cr 0.1~15%、Al 0.1~10% を含有する合金。

加工容易なる耐蝕性鐵合金 (7年特許公告第4953號、公告7-11-14、横濱市、日本鑄造株式會社)、機械仕上及び鑄造容易なる耐酸、耐アルカリ、耐腐蝕性を有する鐵合金を得るの目的を以て、C 2.5~3.5%、Si 1.0~2.0%、Mg 0.35~1.20%、Ni 15~20%、Cu 5~15%、P 0.25% 内外 S 0.06% 以下及殘量として Fe を含有せしめたる加工容易なる耐蝕性鐵合金。

鋼線製造方法 (7年特許公告第4984號、公告7-11-16、東京市、秋山實)、線條の表面に全くアルカリ性化合物の附着存在する痕跡を認めざる鋼線を製造する方法を得んとするの目的を以て、鋼線を加熱軟化せしめ酸液を用ひて表面の酸化皮膜を除去せしめたる後に於て該鋼線を常溫に於て水中に石鹼を溶解せしめたる溶液と石灰を溶解せしめたる溶液とを適量に混和せしめたる液中に浸漬する工程と次に該線を同液の乾燥させる間に於て直ちにダイスを通して牽引加工を施す工程との結合を特徴とする鋼線の製造方法。

砂型製造用微粉末の製造方法 (7年特許公告第4970號、公告7-11-14、東京市、戶畑鑄物株式會社)、

輕粗にして粘着性なく防水性極めて大なる微粉末を得て之を鑄造用砂型を製造するに當り使用し母型と製型用砂との接着を防ぎ其離脱を容易ならしむると共に砂型の肌損傷なからしめんとする目的を以て硅藻土、酸性白土、粘土又はタルクの微粉末を高級脂肪酸アルカリ金屬石鹼の水溶液中に投じて之に石鹼を吸着せしめたる後更に之に Zn , Mg 又は Ca 鹽類の一種又は二種以上より成る混合物の水溶液を添加して硅藻土、酸性白土、粘土又はタルクの微粒子に水に對し不溶性なる脂肪酸の Zn , Mg 又は Ca 鹽の皮膜を生成せしむることを特徴とする砂型製造用微粉末の製造方法。

部分的還元法 (7年特許公告第5054號、公告7—11—21、東京市、加藤興五郎外一名)、優秀なる光電池版若は任意模様の裝飾版の如きを容易に製出し得べからしむる目的を以て金屬の酸化物若しくは硫化物等の面の還元せむとする部分のみに光線を作用せしめつつ該面を部分的に電解還元する方法。

銅合金 (7年特許公告第5064號、公告7—11—21、東京市、古河電氣工業株式會社)、高抗張力にして而も伸長率の良好にして耐蝕性大なる板、管、棒又は線に適する銅合金を得んとする目的を以て、 Ni 10.0% 以下 Zn 30.0% 以下 Sn 5.0% 以下 Al 3.0% 以下殘部 Cu を含有する銅合金。

銅鐵硼素合金 (7年特許公告第5074號、公告7—11—21、東京市、日本特殊金屬工業株式會社)、磁性を有し抗張力比較的大にして能く摩滅摩耗に堪へ且つ其の價格比較的に低廉なる合金を得んとする目的を以て Cu 47~89.99%、 Fe 10~50%、 B 0.01~3% を含有せる合金。

鑄型内の上部に於ける熔融金屬の過早冷却防止装置 (7年特許公告第5074號、公告7—11—21、瑞西國、エミリアン、ボルナン、外一名)、金屬鑄造の際鑄型上部の金屬の過早冷却をジュール熱を以て防止し以て鑄造物内に巢の發生することを絶無ならしめんとする目的を以て低温にては電氣絶縁性なるも高温にて電導性となり得る耐火性材料を以て構成せられし沈下體を加熱し之を鑄型上方部分に存在する熔融金屬内に沈下せしめ沈下體内にジュール熱を發生せしむべき電流を流通せしむる鑄型内の上部に於ける熔融金屬の最早冷却防止装置。

附記 1. 沈下體が低温に於ても電氣良導性なる物質にて構成せられし中央體を包圍し該中央體を電源の一極に接続し他極を熔融金屬に接続すべくしたる装置。

2. 沈下體が熔融金屬を以て満たさるべき二室を備へ之を隔壁にて分離せしめ端子によりて各室の金屬と電源の一極宛とを接觸せしめ以て隔壁を電氣的に加熱すべくしたる装置。

たる装置。

螺切機械に於ける安全自動停止装置 (7年特許公告第5088號、公告7—11—22、大阪市、田中繁勝)、タツプの折損したる場合タツプ廻轉軸の前後運動を直ちに停止せしめ無益なる運轉を省き機をして長期使用に耐へしめ且つ能率の増進を計らんとする目的を以て左右廻轉せしむるタツプ軸の後方前後に2個の鏢を固定せしめ其の中間に摺動鏢を挿通し之と一方の鏢との間に發條を設け右鏢に中央を樞着せる槓杆を連結せしめ該槓杆の上部適所に突片を設け下端をカムに接せしめ該突部に調節螺釘を螺挿して中央を樞着せるレバーの上端に接せしめ下端には常にタツプ軸を後部に縮引せしむべき撥條と嵌合部とを設け且つ該嵌合部はカム軸に固定せる2個の鏢よりなる停止鏢の間隔部に嵌合せしめて該鏢の何れか一方に内方に向け出入自由の爪金を設けタツプの折損したる場合嵌合部に懸合しカム軸の廻轉を阻止せしめタツプ軸の前後運動を停止せしむべくしたる螺切機械に於ける自動停止装置。

薄金屬板厚薄自動撰別装置 (7年特許公告第5115號、公告7—11—25、佛國、エタブリツスモン、カルノー、エ、フォージュ、デバス、アンドル社)、重量の既定公差の範圍内にありては常に其秤量皿が一定の高さに停止する如き装置を施したる天秤式臺秤の秤量皿上に薄板を一枚宛ロールによりて自動的に供給せしめ先づ其重量を検せしめたる上之を本装置の一側に設けたる塔狀撰別薄板受棚に數對のロールによりて引揚げ一方其秤量皿の平衡位置を一つの懸吊桿を以て秤量皿の平衡位置の數と同數に設けたる撰別棚に開閉作動子中相應する一個を作働せしめ供給薄板の一枚毎適當時に一回働かしむる索引片を其先端に連繫せしめ重量の差異により薄板通路開閉扉の任意を索引せしめて撰別薄板受棚中の相應する一個の棚口の通路を閉ざしめ薄板の重量に應じ豫め定められたる棚上に撰別整理せしめんとする目的を以て時間を定めて薄板を供給する供給装置と外函内に段階を設け之に分銅を有する其中心桿を臺秤に設くる秤量装置と其天秤式臺秤の秤量皿上に薄板を載せたる時懸吊桿の働きにて數個並列の撰別棚通路開閉扉作動子中相應する一個を作働し撰別薄板通路開閉扉中の當該扉を閉ざしむる様ならず撰別薄板通路開閉扉作動装置とを有する薄金屬板厚薄自動撰別装置。

粘土又は陶土よりアルミナを製造する装置 (7年特許公告第5119號、公告7—11—25、東京市、田窪彦一)、簡易の機構にて乾式法により粘土又は陶土よりアルミナを容易に得んとする目的を以て昭和7年特許出願公

告第 4008 號の方法を以て移動アルミナ生成爐を支柱上に架したる軌道上に設け軌道の下方に F 發生電氣爐を固定せしめ該固定せる電氣爐上に丁度重合する様前記移動アルミナ爐を持來たし得べくなしたる粘土又は陶土よりアルミナを製造する装置。(圖略)

材料試験機に於ける計力装置 (7 年特許公告第 5140 號、公告 7—11—25、東京市、明石和衛)、計測器の精度及感度を良好ならしむる目的を以て 回動自在の針軸に永久磁石より成る 滑動桿を載置し針軸と滑動桿との間に該滑動桿の重量と磁力とのみにて摩擦を生ぜしめ振子桿上端に置ける 搖動桿に前滑動々桿の一端を係接し搖動桿の搖動を以て滑動桿を摺動し得べからしめたることを特徴とする材料試験機に於ける計力装置。

微少な熱膨脹係數を有する合金 (7 年特許公告第 5141 號、公告 7—11—25、仙臺市、金屬材料研究所長)、原特許第 97033 號の合金に比し其微小なる熱膨脹特性及其他の特性を害することなく經濟的に安價なる合金を得んとする目的を以て Co 及 Ni の總和に於て 25~94% Cr 35% 以下殘餘の Fe を含有し微小なる熱膨脹係數を有する合金。

硬質アルミニウム合金 (7 年特許公告第 5235 號、公告 7—12—2、東京市、小田熊吉外三名)、硬質なると共に耐蝕性大なるのみならず相當の強靱性を有する輕合金を得んとする目的を以て Si 10~13%、Mg 8~10%、Sn 5~10%、Cr 2~3%、Al 殘部を含有せる硬質 Al 合金。

鑄型 (7 年特許公告第 5256 號、公告 7—12—5、英國、アツリシエイテット、エレクトリカル、インダストリイ、リミテット)、此種鑄型を改良し簡易適切なる構成に依りて鑄造時に於ける 心型の縮小及鑄造後に於ける心型の抽出を容易ならしむる目的を以て縮少し得る心型を有し該心型は一部は心型の受くる最高温度に於て熔解せざる鋼鑄鐵の如き金屬より成り一部は前者よりも熔解點低き鉛の如き金屬又は合金より成れる 中空金屬鑄塊製造用鑄型。

附記 1. 鑄型内又は心型内に或は兩者内に心型の低熔解點金屬又は合金部が 液化したる時流入すべき空所を設け以て高熔解點金屬部の相互移動を可能ならしめて心型の大きさを縮少し得せしむべくせる前記の鑄型。

鐵管鑄造用芯型の改良 (7 年特許公告第 5290 號、公告 7—12—6、大阪市、杉本民之助)、鑄造鐵管の厚さに應じて所要の外徑に伸縮せしむるを得ると共に抜取作業を容易ならしめ且つ鑄造に際し歪を生ずること無き芯型を得んとする目的を以て 断面地紙形を成す個々の區分

芯型の内側に區分芯型を集合したる時 一個の圓錐體を成形する如く夫々突片を設け 各突片の内面を其の外面と平行する曲面に削成して之に螺絲を刻設し該螺絲に螺合する圓錐形螺絲と 突片の外面に接する碗形座金とを具ふる中心軸杆の廻動に依りて集合せる區分芯型の成す外徑を伸縮せしむべくなし且つ區分芯型は之を中空となして流體を容入すべくなしたることを 特徴とする鐵管鑄造用芯型。

調帶綴金具連續自動製作機 (7 年特許公告第 5293 號、公告 7—12—6、大阪市、北野長作)、製作工程を減少し而も大爪の曲部強靱なる 此種の連續的自動製作機を得んとする目的を以て 基臺上に於て原板より打抜かれたる蜈蚣形板を下動する押下桿の先端に 嵌着したる爪曲型板の下面に送込して 壓止し同時に上記押下桿の下動に聯動して撥條により制禦せらるる 左右一組の壓上子を 扞上し該壓上子の内先端の弧狀段より 併設突出したる弧狀爪を上記蜈蚣形板の片間内を上昇せしめ 片の左右の大爪及小爪を同時に直立に起上し 而も大爪を直立と銳角との二様の方向に一舉に起上屈曲せしめて 捻曲狀ならしむると次に大小兩爪を起曲したる 上記蜈蚣形板を押下桿にて 押壓さるる大曲型板の下面に送込して 壓止し直ちに上記押下桿の下動に聯動して 撥條により制禦せらるる 壓形子を 扞上し是れが支點以下に形成したる 先端弧面の上昇により 蜈蚣形板を半折すべく 其長片を屈曲して第二型板に合致せしむることを特徴とし次に適宜切斷装置に送込せしむる 調帶綴金具連續自動製作機。

アルミニウム鋼釜鑄造用鑄型の製作方法 (7 年特許公告第 5341 號、公告 7—12—7、大阪市、森田彦治郎) 偏肉を生ずることなく統一せる製品を迅速に多量生産せしめんとする目的を以て 中子を作るに際し上下種型間に 繼輪を介装し以て型の繼目により 生ずる中子周側の突條を型外に露出し得べき 二箇所形成せしめ上部種型及繼輪を取外して一突條を除去修整し之に下部外型を重合反顛して下部種型を取り残りの突條を除去修整し之に上部外型を重合すべくして成る Al 鋼釜鑄造用鑄型の製作方法。

線針製造機械 (7 年特許公告第 5368 號、公告 7—12—9、獨國、ヤコブ、ウイクシントロエム)、從來の橫型機械を縦型に改め 以て機械の構造及監視を簡單ならしめ又尖端切斷刃物、締付頬板針頭壓押桿、針金引入裝置、針金を交互に尖端切斷刃物及締付頬板へ導く裝置並に投針器等の機構並に作用に改良を施し以て操作簡單確實にして且最も能率よく線針製造機械を得んとする目的を以て 締付頬板及尖端切斷刃物は夫々二個宛あり その一方の締

付頬板及一方の尖端切斷刃物は 固定して居り他方の締付頬板及他方の尖端切斷刃物は 機械棒臺上に水平に支持せられ且前記固定頬板及切斷刃物に對し 移動するを得る 槓杆に取付けられ 針金は先づ臺盤上に水平に設置せられたる 絡車より一つの弓形導路を通過し 又引込装置の案内轉子を通過して下より上方へ 機械の内へと送られ然る後引込方向に對し 垂直に交互に尖端切斷刃物及締着頬板へ送られ 又針頭壓押桿は鉛直に運動し 且つ水平に移動し得る 槓杆柄に因り支持せられ 而して針金を交互に尖端切斷刃物及締着頬板へ送る 装置を設け 壓押桿と切斷位置との中間に完成せる針を投出する 装置を備へたるを特徴とする 線針製造機械。

特許拔萃

硬質金屬合成體 (特許第 97516 號、特許 7-9-28、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)

酸化銅整流器極板製造方法 (特許第 97615 號、特許 7-10-3、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)

アルミニウム屬金屬又は其合金より成る製品にモザイク模様を附する方法 (特許第 97566 號、特許 7-9-30、仙臺市、金屬材料研究所長) (公告拔萃記載誌鐵と鋼第 18 年 7 號)

磁性合金 (特許第 97564 號、特許 7-9-30、仙臺市、金屬材料研究所長) (公告拔萃記載誌鐵と鋼第 18 年 7 號)

抗蝕性輕合金 (特許第 97617 號、特許 7-10-3、西宮市、山村市男) (公告拔萃記載誌鐵と鋼第 18 年 7 號)

耐蝕性强力輕合金 (特許第 97618 號、特許 7-10-3、西宮市、山村市男) (公告拔萃記載誌鐵と鋼第 18 年 7 號)

銅鐵錫礬素合金 (特許第 97631 號、特許 7-10-3、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)

金ペン用金合金 (特許第 97919 號、特許 7-10-21、東京市、株式會社並木製作所) (公告拔萃記載誌鐵と鋼第 18 年 2 號)

レール其他塊體の熱處理法 (特許第 97639 號、特許 7-10-3、米國、ベスレヘム、スチールコムパニー) (公告拔萃記載誌鐵と鋼第 18 年 6 號)

酸化銅皮膜生成法 (特許第 97665 號、特許 7-10-4、東京市、加藤與五郎外二名) (公告拔萃記載誌鐵と鋼第 18 年 7 號)

出銃口充填機 (特許第 97675 號、特許 7-10-5、獨國、エデユ、アルド、シーグリース) (公告拔萃記載誌鐵と鋼第 18 年 7 號)

防錆方法 (特許第 97674 號、特許 7-10-5、米國、パーカー、ラスト、プルーフ、コムパニー) (公告拔萃記載誌鐵と鋼第 18 年 7 號)

特殊鹽浴に依る鋼の焼入法 (特許第 97696 號、特許 7-10-6、大阪府、陸軍大臣) (公告拔萃記載誌鐵と鋼第 18 年 7 號)

光電池用亞酸化銅皮膜生成方法 (特許第 97694 號、特許 7-10-6、逓信大臣) (公告拔萃記載誌鐵と鋼第 18 年 7 號)

鋼鐵錫合金 (特許第 97681 號、特許 7-10-6、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)

アルミニウム合金 (特許第 97737 號、特許 7-10-8、英國、ロールス、ロイス、リミテッド) (公告拔萃記載誌鐵と鋼第 18 年 7 號)

非磁性鑄鐵 (特許第 97772 號、特許 7-10-12、東京市、株式會社日立製作所) (公告拔萃記載誌鐵と鋼第 18 年 6 號)

砂鐵より燐分少きバナヂウム、チタニウム鋼の製造方法 (特許第 97837 號、特許 7-10-19、大阪市、莊司市太郎) (公告拔萃記載誌鐵と鋼第 18 年 7 號)

含燐鐵鑄より燐を除去し良質鐵鑄を收得する方法 (特許第 97838 號、特許 7-10-19、大阪市、莊司市太郎) (公告拔萃記載誌鐵と鋼第 18 年 6 號)

鑄塊及鑄物押湯早期冷却防止保温鑄造方法 (特許第 97865 號、特許 7-10-19、海軍大臣) (公告拔萃記載誌鐵と鋼第 18 年 8 號)

鋼鐵滿俺合金 (特許第 97925 號、特許 7-10-21、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)

銅鐵錫礬素亞鉛合金 (特許第 97934 號、特許 7-10-24、東京市、日本特殊金屬株式會社) (公告拔萃記載誌鐵と鋼第 18 年 8 號)

タービン羽根製造に適する小片或は素材の改良 (特許第 97943 號、特許 7-10-25、英國、ヴァイン、セント、トムブソン外一名) (公告拔萃記載誌鐵と鋼第 18 年 7 號)

マグネシウム又は其合金の防蝕方法 (特許第 97965 號、特許 7-10-26、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)

硬度高きイリヂウム合金 (特許第 97966 號、特許 7-10-26、仙臺市、金屬材料研究所長) (公告拔萃記載誌鐵と鋼第 18 年 8 號)

ニッケル、アルミニウム及銅を含有する磁石鋼 (特許第 98001 號、特許 7-10-20、東京市、三島徳七) (公告拔萃記載誌鐵と鋼第 18 年 8 號)

ニッケル、アルミニウム及モリブデンを含有する磁石鋼 (特許第 98000 號、特許 7-10-28、東京市、三島徳七) (公告拔萃記載誌鐵と鋼第 18 年 8 號)

ニッケル、アルミニウム及ヴァナヂウムを含有する磁石鋼 (特許第 97999 號、特許 7-10-28、東京市、三島徳七) (公告拔萃記載誌鐵と鋼第 18 年 8 號)