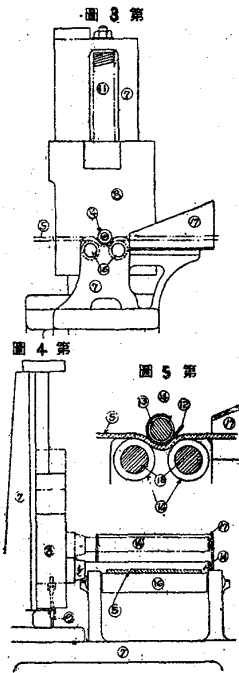


特許出願公告及特許拔萃

特許出願公告拔萃

金屬板を捲曲して管を製造する機械 (7年特許公告第12號、公告7-1-6、東京府、植村治郎吉)



金を上部ロールとベルト間に於て捲曲し優美且高速度に製管し其の能率を増進せしむる目的を以て適宜の動力により駆動すべくしたるベルト(5)の内面に接して回轉する2本の下部ロール(16)の上方に上部ロール(14)を設けベルト(5)の表面より上下ロール間のベルトを弧狀に變形せしむるやうにしたる金屬板を捲曲して管を製造する機械。

金屬及合金の處理法の改良 (7年特許公告第35號)、公告7-1-6、佛國、ヂオルヂエ、マウー) 最有效簡單なる手段に依り金屬又は合金の表面的乃至

内部的結晶性構造を變改改良し優秀なる特質を有する金屬又は合金を得んとする目的を以て一般には攝氏500度内外にして普通の分析結果を有する鋼の場合には其の變形の臨界點以下なる一定の溫度に於て被處理材片の内部に超可聽周波數の電磁的振動又は機械的振動或は之等兩振動を同時に生ぜしむべくしたることを特徴とする鋼鐵及其他の鐵合金の如き金屬及合金を處理する方法、附記、1. 超可聽周波數の電磁的又は機械的若は之等兩振動の作用を受くべき被處理材片を硬化劑(C、N、又は類似物の純粹なるもの或は之等の混合物又は他の物質との化合物)の存在の下に置きこれに依り表面硬化を生ぜしめ得べくせる方法、2. 被處理材片を接觸せる硬化劑に高周波數の交流電磁界を作用せしむべくしたる附記第1項記載の方法、3. 硬化劑を例へばC又はN若は兩者を同時に生成し得べき瓦斯より形成せしむる附記第1項記載の方法、4. 被處理材片を其の内部に擴散し得べく固形又は非固形物質(金屬、非金屬、混合物、化合物又は合金、之等は熔融點高きものも尙使用し得ることあり)例へばB、Ni、Al等の存在の下に置き其の機械的、物理的又は化學的性質を例へば之に酸化に對する抵抗性を附與するが如くして改良せしむる前記記載の方法、5. 被處理材片の内部に結合せしむべき元素(金屬、非金屬化合物又

は合金)を純粹なる又は他の補助物質を含有する粉末狀となして該被處理材片の周圍に配置すべくせる附記第4項及上記記載の方法、6. 被處理材片の内部に結合せしむべき元素(金屬、非金屬化合物又は合金)を豫め電氣鍍金として被處理材片上に析着せしめ置く如くなせる附記第4項及前記記載の方法、7. 被處理材片を之とは異なる組成成分を有する媒質にて包圍し仍て或元素の分子的移動を該材片と該媒質との間に於て且つ之等兩者の間に於ける物理化學的平衡狀態に對應する方向に於て起さしむべくせる前記記載の方法、8. 高溫度例へば普通鋼の加熱處理溫度の範圍に屬する溫度に於て操作を行ふべくせる附記第1項又は附記第4項及び前記記載の方法、9. 普通に行ふ多くの加溫處理溫度よりも低き溫度例へば大氣の溫度に於て操作を行ふべくせる附記第1項又は第4項及び前記記載の方法。

硬度計 (7年特許公告第48號、公告7-1-8、京都市、松村鶴造) 一定の凹み深さを得るに要する仕事量を其の凹み體積にて除したる商と實際上同じ値の硬度數を容易に表はさしめ得る硬度計を得る目的を以て硬球を試材に壓入すべき深さを其の深さ(h)と荷重(p)との間に  $p = ah + bh^2$  なる條件が満足する範圍内に於ける第1段及第2段の深さに定め荷重に定數を乘したる積を荷重文字盤上に目盛り第1段及第2段の測定に依りて試材の硬度を表はさしむる硬度計。

一炭化タングステン粉末の製造法 (7年特許公告第56號、公告7-1-8、東京市、三菱造船株式會社) 普通の炭化W、粉末中の夾雜物を完全に除去して純粹なる一炭化W、粉末を得以て工具材料として最も優秀なる硬度のものを得んとする目的を以て一炭化W、粉末中に夾雜物として半炭化W、粉末及金屬W、粉末を混在せる普通の炭化W、粉末に攝氏300度乃至800度に於てClを作用せしめ半炭化W、及金屬W、を揮發除去せしむることを特徴とし然る後C、を水蒸気又は燃燒等にて除去することよりなれる純粹なる一炭化W、粉末を製造する方法

不變色合金 (7年特許公告第91號、公告7-1-11 福岡市、田邊唯司) 空氣濕氣殊に硫化物の作用を受くるも變色又は腐蝕すること少なき堅牢にして鑄造及加工に適する銀合金を得んとする目的を以てZn、0.5乃至20.0% Sn 10.0乃至40.0% Ag 50.0乃至89.5%を含有せる不變色銀合金。

有機性金屬鹽を以て金屬を被覆する方法 (7年特許公告第178號、公告7-1-18、米國、メタル、ファイ

ニング、レサーチ、コーポレイション) 鐵鋼又は Zn の表面に防錆或はペイント、エナメル等の塗料の下塗に適する被覆物を生成せしめんとする目的を以て、脂肪族のデヒ、カルボキシル酸及ヒドロキソ、デヒ、カルボキシル酸並に芳香族のカルボキシル酸、フェノール、カルボキシル酸及サルフォン酸の中の一酸を含む溶液に鐵鋼又は Zn の表面を作用せしめ以て此等の金屬面に該金屬と使用せる酸との鹽類より成る水に容易に溶解せざる被覆物を生せしむるを特徴とする鐵鋼又は Zn の被覆法。

**二重金屬製品の製造法** (7年特許公告第185號、公告7-1-18、米國、コツパーウエルド、ステイール、コンパニー) 強度と良導電率と耐腐蝕性とを有する金屬製品を經濟的に製産せんとする目的を以て或る種の金屬素材例へば鐵素材に他種の金屬を被着して成る二重金屬に於て或種の金屬素材を中子として之に他種の金屬を注込み被着せしめ然る後に其の被着金屬上に更に之と同一金屬を電鍍に依りて被着添加せしむることを特徴とする二重金屬製品を製造する方法、附記1. 金屬素材に他種の金屬を熔融状態に於て被着せしめ之を再形成し、然る後に最初に被着したる金屬上に前記被着金屬と同一金屬を電鍍に依りて更に被着添加す、前記記載の二重金屬製品を製造する方法、2. 金屬素材と被着金屬との比か種々なる値を有すべくせる各種二重金屬製品を製造する場合に於て略凡て同一大さの金屬素材に凡て同一量の熔融金屬を注込みて前記金屬素材に被着し然る後に被着金屬と同一金屬を電鍍に依りて更に被着添加し之に依りて量に於て所要比を得る前記記載の二重金屬製品を製造する方法。

**電氣鍍金装置** (7年特許公告第218號、公告7-1-20、東京市、後藤憲三) 鍍金槽に於ける鍍金液の寡多深淺に適應して廻轉箭を變位移動せしめ且つ鍍金材の出入を容易ならしめ以て操業上の手数を省略し極めて迅速に其操作を遂行せしむる装置を得んとする目的を以て鍍金槽の縁側に齒輪の聯動により昇降自在の鋸齒杆を槽の兩側に對向せしめて緩着し其頂部より臂杆を垂下し該臂杆には陰極端子を固着し且ベグライト又はセルロイドの多孔板を周壁とし内部に支軸に連結せる陰極板を埋設したる多角形の被鍍金物を收容すべき廻轉箭より出せる支軸を廻轉自在に吊持せしめ、該支軸の一方に歪齒輪を固装し且遊動子を遊嵌せしめ之と直角の方向に於て前記歪齒輪と咬合する歪齒輪を固着したる廻轉連軸を設け其先端部を前記遊動子の胴孔に挿入して遊動的に支持せしめ其連軸の後半部に縦溝を設け、其後端部に把手を具ふる彎曲杆に脚部を有する無底の筐の側部を挾着し且該筐内に螺旋齒輪を收容したるものを該螺旋齒輪の心孔内突起

と前記從孔との嵌合により縦方向にのみ摺動する如く嵌挿し其螺旋齒輪を鍍金槽の上部に設けたる軸架に挿架せる動軸に固着したる螺旋杆に螺合せしめ且前記筐の脚部を動軸に嵌挿し該動軸の一端部に動調車及遊調車を具備せしめ且槽内に陽極板を懸吊して成る電氣鍍金装置。

**鹽基性ドロマイト、クリンカー製造方法** (7年特許公告第227號、公告7-1-20、關東州大連市、堀尾成章) 珪酸分僅少にして耐火度高く且燒締の程度比較的小なるにも拘らず風化作用に對し抵抗度相當大なる鹽基性ドロマイト、クリンカーを工業的に且經濟的に製造せんとする目的を以てドロマイト鑛石粉に適當量の螢石粉及び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装入徐熱して燒成したるクリンカーを炭酸瓦斯及水蒸氣を有する雰圍氣に曝露しクリンカーの表面に水酸化物及び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。

**金屬熔接方法** (7年特許公告第241號、公告7-1-20、東京市、株式會社芝浦製作所) 各金屬體が相當程度迄他の金屬體中に浸入し兩金屬體間の接合を甚だ鞏固且強靱ならしめんとする目的を以て異なる熔融點を有する二種又は夫以上の金屬體を粉末状として各金屬を夫々一層として重層し之に壓力を加へ各金屬成分を同時に壓搾融着せしむべくせる金屬熔接方法、附記1. 非導電性塑型内に粉末状金屬を相互に重層して該粉末材料に壓力を加へ同時に粉末材料を通ずる電路を閉成して各材料を其の融着溫度迄加熱する事に依り二金屬體を接合せしむる上記記載の金屬熔接方法、2. 非導電性塑型内に粉末金屬體を相互に重層せしめ眞空又は不活性瓦斯内の粉末材料に壓力を加へ同時に該粉末材料を通ずる電路を閉成して前記各材料を其の融着溫度迄加熱する事に依り熔融點を異にする二金屬體を接合すべくせる前記記載の金屬熔接方法。

**滲炭防止劑** (7年特許公告第248號、公告7-1-22、關東州大連市、南滿洲鐵道株式會社) 鋼材に塗布し滲炭不要部の滲炭を防止して局部的滲炭を有效ならしめ確實に且經濟的に鋼製機械器具の局部並に刃物、工具、農耕具等の刃先にのみ滲炭せしむる目的を以て金屬酸化物粉末に粘土、石綿、珪酸アルカリを配合せる滲炭防止劑 附記、1. 金屬酸化物粉 20乃至50分、粘土粉 10乃至40分、石綿 1乃至10分、珪酸曹達 30乃至60分及水分 10乃至50分を混和せる前記記載の滲炭防止劑。

**電熱素體の製造法** (7年特許公告第258號、公告7-1-22、熊本市、北島幸雄) 外裝管内に電熱線を封入するに當り簡單なる方法により電熱線と外裝管との間に

熱良導性の電氣的絶縁を施したる電熱素體を製造する目的を以て螺旋狀に捲かれたる電熱線の周圍に金屬マグネシウム紐を捲き付け金屬性外裝管内に挿入し該管内中央の空所を通して稀酸の昇華瓦斯を作用せしむることに依り電熱線と外裝管との間に生ずる  $MgO$  の絶縁層を有する電熱素體の製造法。

**アルミニウム鐵** (7年特許公告第288號、公告7-1-25、名古屋市、柴田安助外.3名) 適度の熔融點と良好なる流動性を有し接着力及び延展性に富むの外殊に水分の存在に於ても化學的變化を受けず永く其の接着力を減損せしめざる耐濕性に最も富む  $Al$  接着用鐵たらしめたる目的を以て  $Sn$  30% 乃至 60%  $Pb$  35% 乃至 75%  $Sb$  0.5% 乃至 3%  $Zn$  0.3% 乃至 2%  $Cu$  0.3% 乃至 2%  $Cd$  0.2% 乃至 5%  $S$  0.5% 乃至 3% を含有するアルミニウム鐵。

**硬質合金** (7年特許公告第289號、公告7-1-25、大阪市、株式會社住友電線製造所) 極めて硬く且つ磨滅に對する抵抗著しく大にして比較的強靱なる硬合金を得んとする目的を以て  $W$  族金屬  $Mo$ ,  $Cr$  の炭化物の一種又は數種を主體とし之に20% 以下の  $Fe$  族金屬  $Fe$ ,  $Ni$ ,  $Co$  とダイヤモンド又はボロン、カーバイド炭化硼素の一種或は二種 0.1% 乃至 10% を混合して焼結せる硬質合金。

**金ペン用金合金** (7年特許公告第291號、公告7-1-25、東京市、株式會社並木製作所)

**鐵板洗滌方法** (7年特許公告第307號、公告7-1-25、東京市、鶴川澤太郎) 特に小粒物を散布することを要せずして鐵板を洗滌槽内に入るゝとき自然的に鐵板間に小粒物を介在せしめ得て洗滌液の流通する間隙を生じ表裏兩面に普遍的に洗滌液を觸れしめ且つ水壓による密着を防止して各鐵板の分離を容易ならしめんとする目的を以て亜鉛鍍金に於て鐵板を洗滌するに當り洗滌槽内に鐵板を入れる前に洗滌液中に川砂、木屑、コークス、木炭等 硫酸に侵される小粒物を浮遊せしめ然る後鐵板を入れて鐵板相互間に小粒物を挟入し洗滌する鐵板洗滌方法。

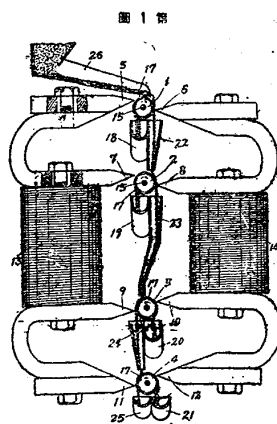
**抗蝕性强力輕合金** (7年特許公告第325號、公告7-1-27、西宮市、山村市男) 大氣濕氣酸類鹽類及河水等に對し抗蝕性著しく爲に變色又は發錆する事なく常に美麗なる原色を保持し然も普通  $Al$  に比し抗張力遙かに秀でたる強靱なる合金を得、一般器具機械 艦船用材航空機用材の製造に適用せむとする目的を以て  $Cr$  0.1%—4.0%  $P$  0.005%—0.3%  $Sn$  0.1%—3.0%  $Mg$  0.1%—2.0%  $Al$  殘部及其不純物を含有せる抗蝕性强力輕合金。

**強力なる耐蝕性銅合金** (7年特許公告第326號、公告7-1-27、大阪市、住友伸銅管株式會社) 鑄造困難ならず熱間及冷間加工最も容易にして強度靱性に於て又耐海水性耐酸性に於て四六型錫入眞鍮 七三型錫入眞鍮及其他一般眞鍮類に勝る合金を得んとする目的を以て  $Zn$  2.0 乃至 40%  $Si$  0.2 乃至 5%  $Al$  0.1 乃至 5%  $As$  0.01 乃至 0.10% 及殘餘の  $Cu$  を含有することを特徴とする鑄物鍛鍊及一般加工用強力なる耐蝕性銅合金。

**磁性鐵ニッケル合金の改良** (7年特許公告第328號、公告7-1-27、東京府、上田孝嘉) 硅素鋼に比し遙に高き導磁率及小なるヒステリシス損を有し特に弱電流電氣器用鐵心材料として有效なる磁性材料を得んとする目的を以て  $Ni$  45 乃至 85%  $Fe$  52 乃至 13%  $Cu$  0.5 乃至 3%  $Mn$  0.5 乃至 2.0%  $C$  0.05 乃至 0.25%  $P$  0.02 乃至 0.5% を含有する磁性鐵  $Ni$  合金。

**軌條電弧銲接法** (7年特許公告第331號、公告7-1-27、東京市、鈴木啓正) 非接續部分と異ならざる強度を保有せしむるのみならず非接續部分と歩調を一にして磨滅し從來の接續法によるものゝ如く接續部分若くは其の前後か波狀に磨滅して不快なる音響を發生し或は車體に大なる震動を招來せしむる如きことなからしめ又氣温の變化により切斷することなからしむる目的を以て軌條と軌條との端面を一定の間隙を保たしめて相對せしめ而して兩軌條に跨からしめて底面に軟鋼板を電弧銲接し次に頭部の下部に支持板を挾架し之を界として該板上をば銲接桿を以て上面及側面に凹陥部を形成する如く電弧銲接し次に該凹陥部を軌條と同一硬度の銲接桿を以て電弧銲接し軌條面と同一平面となし又底部の端々を電弧銲接し中部に透孔を形成せしむる如くなすことを特徴とする軌條電弧銲接法。

**磁選機** (7年特許公告第235號、公告7-1-27、瑞典國、アイナー、オロフ、ユージェン、テイデン) 磁選機の構造を改良し以て極めて弱き磁性物體をも有効に非磁性物體より容易に分離選別し得る此種磁選機を得んとする目的を以て2個又は夫れ以上の磁極片間にありて軸の周圍に廻轉する磁性材料製の1個又は數個の圓筒を備へ各極片は1個又は數個の磁鐵心を有し且つ分離せんとする原料は圓筒の側及之に對する極片間に供給すべくしたる磁選機に



此種磁選機を得んとする目的を以て2個又は夫れ以上の磁極片間にありて軸の周圍に廻轉する磁性材料製の1個又は數個の圓筒を備へ各極片は1個又は數個の磁鐵心を有し且つ分離せんとする原料は圓筒の側及之に對する極片間に供給すべくしたる磁選機に

して該圓筒の表面には縦の方向に數多の隆起を作り極片は之を楔形として其端邊を圓筒の縦隆起に向け且つ大體に於て夫れと並行せしめたるを特徴とする磁選機。

**苛性アルカリ溶液に依るアルミナ材料分解方法**  
(7年特許公告第 382 號、公告 7-1-29、東京市、古河電氣工業株式會社) アルミナの分解速度並に分解率を大ならしむると共に溶出する珪酸量を極力少ならしめんとする目的を以てオートクレーブを用ひアルミナ材料を苛性アルカリ溶液又は之に少量のアルミナ及炭酸アルカリを溶解せる溶液を以て加壓分解するに際し最初濃厚アルカリ溶液を使用して分解を行ひ次にオートクレーブ内に水を壓入せしめて分解液を適當に稀釋し尙オートクレーブ處理を繼續することを特徴とする 苛性アルカリ溶液に依るアルミナ材料分解方法。

**アルミニウム鐵** (7年特許公告第 383 號、公告 7-1-29、鹿兒島市、乾和之) 高き硬度及抗張力を有し容易に剝脱せざると低温度に於て接合せしめ 附着力強き優良なる Al 用鐵を得んとする目的を以て Al 2.78 乃至 7.06

%、Zn 2.78 乃至 10.64%、Pb 5.55 乃至 11.35%、Cd 2.78 乃至 7.09%、Sn 86.09 乃至 63.75%、P 0.02 乃至 0.08% を含有せるを特徴とする Al 鐵。

**特 許**

**骸炭の乾式冷却法** (特許第 94038 號、特許 6-12-26 白耳義國、ユニオン、シミック、ベルジュ)

**アルミニウム合金** (特許第 93963 號、特許 6-12-17、英國、テニスン、フレイザー、ブラッドベリー)

**金屬及其酸化物より成る微粉製造法** (特許第 93875 號、特許 6-12-10、東京市、古河電氣工業株式會社)

**アルミニウム合金** (特許第 93874 號、特許 6-12-10、東京市、古河電氣工業株式會社)

**海水に對する耐蝕性大なる合金** (特許第 93870 號、特許 9-12-10、大阪市、住友伸銅鋼管株式會社)

**硫黃礦より純精硫黃を製煉する 助媒劑利用の三別式分離方法** (特許第 93814 號、特許 6-12-4、尼ヶ崎市、松原俊造)

**ユニオン構築鋼** 同鋼は獨逸國デュッセルドルフ市製鋼合同株式會社の創製に係る含銅クロム鋼にして在來の構築鋼材の缺點を最も改善されたるものにて其特徴性能は降伏點に於ては肉厚大形鋼材にて平均 24-25t/in<sup>2</sup> 抗張力 33-40 t/in<sup>2</sup>、伸長率平均 23%、衝擊値平均 80

lb/ft 疲勞應力良好、時效に對する變質性極少、加工容易特に熔接作業良好、耐酸耐大氣暴露等も此種鋼材中最も優秀、製鋼、鑄造、壓延造形容易、鋼質均齊にして肉の厚薄大小による降伏點の偏差僅に 1.5t/in<sup>2</sup> なりと云ふ獨逸國立材料試驗所試驗成績掲表の如し。

ユニオン構築鋼材料試驗平均成績 (獨逸國立材料試驗場にて行ふ)

| 鋼種                    | 型種<br>(mm)              | 試 驗 片           |                     | 降伏點<br>每平方<br>吋/噸 | 抗張力<br>每平方<br>吋/噸 | 延伸<br>率% | 斷面<br>縮少<br>% | 降伏點と<br>抗張力と<br>の比 % | 屈曲 試 驗               |
|-----------------------|-------------------------|-----------------|---------------------|-------------------|-------------------|----------|---------------|----------------------|----------------------|
|                       |                         | 採取箇所            | 處 理                 |                   |                   |          |               |                      |                      |
| ユニオン<br>構築鋼材<br>第 1 種 | ユニバー<br>サル鋼<br>500×22   | 中央部及端部<br>より平均に | 輾壓の儘 °C             | 24.4              | 34.1              | 23.7     | 62            | 0.72                 | 可                    |
|                       |                         |                 | 燒鈍 900 度半<br>時間空氣冷却 | 24.2              | 34.5              | 20.9     | 61            | 0.70                 | 〃                    |
|                       | ユニバー<br>サル鋼<br>650×13   | 〃               | 輾壓の儘                | 23.4              | 35.0              | 21.4     | 63            | 0.67                 | 180 度に屈曲せる<br>際龜裂を生ず |
|                       |                         |                 | 燒鈍                  | 23.8              | 34.9              | 23.9     | 66            | 0.69                 | 可                    |
| ユニオン<br>構築鋼材<br>第 2 種 | L-50×<br>100×9          | 平 均             | 輾壓の儘                | 24.2              | 34.9              | 22.9     | 54            | 0.70                 | 〃                    |
|                       |                         |                 | I-NP42½             | 腹部及フラン<br>ヂより平均に  | 〃                 | 25.2     | 37.2          | 20.2                 | 57                   |
|                       | ユニバー<br>サル鋼<br>1,200×14 | 中央部及端部<br>より平均に | 〃                   | 23.1              | 35.8              | 20.7     | 63            | 65.0                 | 〃                    |