

特許出願公告及特許拔萃

特許出願公告拔萃

耐蝕性大なる強力輕合金 (9年特許公告第3431號公告9-8-31、東京市、航空研究所長) 時效硬化を奏し熱處理を有效ならしむると共に鑄造状態にても比例限界を著しく増大し而かも組織緻密にして耐蝕性大なる輕合金を提供せんとする目的を以て Cd 3~25%、 Zn 1~6%、 Mn 0.1~2.0%、 Si 0.01~0.2%、 Al 5~11% 殘餘 Mg を含有して成る耐蝕性大なる強力輕合金。

鋼線型付撻合装置 (9年特許公告第3446號、公告9-8-31、岸和田市、西岡多三郎) 各組の齒車の連続的齧み合せによる屈曲作用と二組の齒車間の中心距離の加減とにより自在に而も正確なる素線の右螺子状型付を行ひて後型付操作を施せる各素線を撻合し切斷するも素線の分散して撻りの戻る事なき優良なる右撻鋼索或は左撻鋼索を容易に撻合し得べき目的を以て自轉と公轉とを行ふ數個の糸巻き枠の各々につき線の進む方向に直角に而も互に直角をなす位置に二組の二段齒車を設け第一組齒車は固定し第二組齒車は第一組齒車に對し直角をなす位置を保ちつゝ線の進む方向に於て二組の齒車間の距離を加減し得る如く裝備し二組の齒車の齧み合せによる屈曲作用と二組齒車間の中心距離の加減とにより自在に素線の右撻螺状型付或は左撻螺状型付を行ひて後此等の素線を撻合し切斷するも素線の分散して撻りの戻る事なき右撻鋼索或は左撻鋼索を容易に製造し得るを特徴とする鋼線型付撻合装置。

管鑄造方法の改良 (9年特許公告第3451號、公告9-8-31、亞米利加合衆國、インターナショナル・デ・ラボード・マニユファクチュアリング、コーポレーション・リミテツト) 鑄型への鑄解金屬の接觸に先立ちて微粉被覆材料を縁重合の螺旋コイル状に於て鑄型内面に累進的に裝着せしめ依て品質を一樣とする鑄物を製産するに有效なる均一厚度の微粉材料被覆を構成するが如き方法を得んとする目的を以て鑄解金屬を螺旋状に鑄型内に供給し得る如く該鑄型に對し關係的に後退する湯溝より外冷廻轉鑄型内に漸進的に注込する管鑄造方法に於て鑄型被覆用微粉材料の傳送管の瓦斯噴射部を其後に於て之と關係的に後退する湯溝よりの流出鑄解金屬と接觸すべき鑄型の内面に對向せしめ被覆面と金屬との接觸直前に於て鑄型面上に堆積せしむる被覆材料螺旋帶層の幅を適當ならしめ其側縁を重合せしめつゝ鑄型の内面上に該螺旋帶層を連續構成せしむべくしたる前記管鑄造方法。

管鑄造機 (9年特許公告第3452號、公告9-8-31、亞米利加合衆國、インターナショナル・デ・ラボード・マニユファクチュアリング・コーポレーション・リミテツト) 鑄型への鑄解金屬の接觸に先立ちて微粉被覆材料を縁重合の螺旋コイル状に於て鑄型内面に累進的に裝着せしめ依て品質を均一とする所要鑄物を製産するに有效なる厚度一樣の微粉材料被覆を構成し得るが如き装置を得んとする目的を以て鑄型に關して同程度に關係的に縱動し得る如く該湯溝に固着支持せしめたる傳送瓦斯用導管と鑄型の廻轉及之れと同時の湯溝の關係的に後退に依て湯溝よりの鑄解金屬の流出に先ち鑄型の内面に其被覆用微粉材料を累進的に傳送瓦斯噴射によりて裝着せしむべく湯溝の流出端及鑄型の内面に關して傳送瓦斯導管端に取付けられたる射出嘴管と瓦斯導管の外端に傳送瓦斯の噴射を供給する装置と鑄型被覆用微粉材料を傳送瓦斯導管内に供給する装置とを備へたる廻轉鑄型による管鑄造機。

陰極原子化に依り金屬被覆を生ぜしむる方法 (9年特許公

告第3483號、公告9-9-7、獨國、クルト・リヒター) 此種金屬被覆を生ぜしむる從來の方法の缺點を除去し其の方法が一定範囲に限られたるを凡ゆる方面に應用し得べくし而も操作を簡單にし之が能率を著しく増進せんとする目的を以て陰極の分解に依りて生ずる原子がその作業電壓に於て有する自由通路の長さに比し其の1/3倍~3倍に相當せる厚さの加熱せる電極を使用することを特徴とし陰極の原子化に依り金屬被覆を生ぜしむる方法。

推進器鑄造用鑄型製造機 (9年特許公告第3489號、公告9-9-7、大阪市、河野順作) 推進器翼の推進面を水に對して最も工率良く働かしむる様なしたる推進器を最も迅速に且容易に製造せしめ得ると同時に推進翼の翼數及其の捻れ度の變化に應じて同一機械を以て製造し得る目的を以て、水平臺面に垂直軸を樹立し該垂直軸の外周に下方外周に雄螺子を刻せる回轉軸を被嵌し之を把輪により回轉せしめ得べくし而して回轉軸の下方雄螺子に沿ふて回轉しつつ緩かに下降する旋回子の雌螺子を螺合被嵌し該旋回子の一部に下縁を水平となせる定規版を樞着してなる推進器鑄造用鑄型製造機。

金屬線條鍍金装置 (9年特許公告第3491號、公告9-9-7、大阪市、株式會社住友電線製造所) 金屬線條に厚くして均一なる金屬被覆を緊密に且簡易に鍍金せんとする目的を以て熔融金屬を容れ加熱せる筒の下部對向壁に鍍金せんとする金屬線條を挿通すべきダライを夫々裝着したることを特徴とする金屬線條鍍金装置。

硬質刃物製造法 (9年特許公告第3575號、公告9-9-14、廣島縣、海軍大臣) 難熔融硬質粉末を熔融して組成を均一ならしめ同時に支持柄に密着し以て硬質にして強靱なる刃物を極めて容易に製造する目的を以て難熔融硬質粉末を壓縮して棒状となし之を原子水素電弧焰にて鋼製支持柄の一端に熔融堆積して密着せしむる硬質刃物製造方法。

珞瑯鐵器より珞瑯を剝離せしむる方法 (9年特許公告第3578號、公告9-9-14、東京市、吉川淺治郎) 極めて簡單なる方法及装置により珞瑯鐵器より珞瑯を剝離せしむることを得べく従つて從來廢物として顧みられざりし珞瑯鐵器を鐵原料に還元利用せんとする目的を以て珞瑯鐵器を凸凹部によりて互に相齧合する一對のロールの間を通過せしめて珞瑯を剝離せしむる方法。

融着性合金の改良 (9年特許公告第3596號、公告9-9-14、仙臺市、金属材料研究所長) 原特許に於けると同等の性能を有し且特殊の目的に對しては更に是よりも優良なる特性を發揮し熔媒を必要とせずして諸種の材料に容易に融着し Al 合金 Cu 等をも容易に強固に接合すべき合金を得んとする目的を以て Sn 5~30% Zn 20~90% Al 1~65% Cd 又は Bi 1~10% Ag 1~50% Cu 0.5~10% を含有する融着性合金。

採掘機 (9年特許公告第3502號、公告9-9-10、米國、サリヴァン・マシナリー・コンパニー) 採掘機各部の構成を著しく改良し其使用を便ならしめ其操作を容易且つ能率的に遂行せんとする目的を以て可撓性給送装置を直接協働し且摩擦クラッチを有する驅動装置の驅動を受くべくなれる給送操作部材を有する採掘機に於て摩擦クラッチと齧合し或は之に荷重を與へて該クラッチに異なる荷重壓を及ぼし得べく配置したる機構と驅動装置の操作に際して自動的に作用しクラッチに及ぼさるゝ荷重壓を間斷的に釋放し以て給送操作部材の可變的操作を爲さしむる機構とを特徴とする採掘機。

上炎熱硫黃融解煉煉装置 (9年特許公告第3503號、公告9-

9-10、東京市、久保利之吉外 2 名) 融解製煉本來の性能範圍たるべき硫黃の融液をして密度の稀薄なる液狀體にある間に於て融出處理をなすべきものなることの條件を完全に活用し得べくしたる簡便なる装置により一層製産費の遞減を計らんこと、硫黃の融解に伴ひ鑛石より發出する酸瓦斯を除外して普通製鍊法にて製出せらるゝ硫黃の如く含酸のため製品取扱上起る損害なからしめ又用途上無酸を要するものに付ての脱酸工費を省き安全にして且直ちに使用し得べき無酸硫黃として製出せんとする目的を以て煉瓦構成の爐の燃燒室内にて發生する燃燒熱を左右に分ち比熱を往復せしめて焙道に出すべくしたる放熱鐵管内に導入し此放熱鐵管を抱き圍みて蓋扉を附し隔壁により箱型に區劃せる硫黃融解室 10 個を爐の左右兩側に配設し此室内に鐵板製の角形中凹みとなし中央に傾斜せしめて硫黃流出口を附し口内に周圍に無數の小孔を有する鐵製淨止管を嵌入せる硫黃融解器を區劃壁に附設しある支持壁によりて放熱鐵管下 8 寸の空間を置きて釣架し融解器の硫黃流出口下に硫黃拔出管を附設せる硫黃溜を置き融解器下の奥なる凝縮室との隔壁に排氣孔を穿ちて融解器上の空間より淨止管を通じ凝縮室に連通せしめ凝縮室蓋上に瓦斯吸出管を附設したる上炎熱硫黃融解製煉装置。

硫黃鑛石選鍊法 (9 年特許公告第 3504 號、公告 9-9-10、東京市、久保利之吉外 2 名) ベンゾールと二硫化炭素との合劑を水の濕潤状態に置ける粉末硫黃鑛石に注加混攪し多量の水の添加存在に於て鑛石含有の硫黃分のみを浮揚選取することにより普通の硫黃製鍊に於て採算上製鍊價值なきものとして捨てゝ顧みられざる貧鑛を僅少な選鍊費の支拂のみにより品位の頗る高き精鑛となす目的を以て粉末狀となしたる硫黃鑛石を適當の器中に入れ水を加へて濕潤状態となし之にベンゾール 9 に二硫化炭素 1 を溶合してベンゾールの硫黃溶解力を増大せしめたる合劑を鑛石含有の硫黃成分量に對し其 8/1,000 微量なる割合を以て注加混攪し合劑の有する硫黃溶解性の一端を器中の硫黃成分に均等に作用せしめて硫黃成分を溶結せしめ更に多量の水を加へて手早く攪拌し合劑と硫黃成分との溶結作用によりて其比重を輕くしたることゝ水に對する反撥性を持たせたることゝにより水中より硫黃分のみを浮揚遊離せしめて之を掬取し品位の優良なる精鑛として收むる硫黃鑛石選鍊方法。

金屬面燒付塗料製造法 (9 年特許公告第 3534 號、公告 9-9-10、東京市、坂入祥始) 稠度小にして浸漬法スプレー塗等を用ひて容易に塗裝し得ると共に被覆力に富み而も燒付後優秀なる可撓性、附着力、耐摩耗性、電氣絶縁性、耐酸耐アルカリ耐熱耐水等の諸性能を具備し又表面平滑且緻密均質なる被膜を形成し得る燒付塗料を廉價に製造せんとする目的を以て漆とアスファルトの混和物に重クロム酸加里及蠟質物を添加混溶することを特徴とし之に更に稀釋用の油を加へ又は加へざる金屬面燒付塗料製造法。

金屬材接合法 (9 年特許公告第 3609 號、公告 9-9-19、東京市、加藤與五郎外 1 名) 頗る鞏固に且簡単に金屬材料を接合せしめ Cu が其の熔融を來さざる高温に於て之を密接する Ni 中に浸透瀾散する作用あるを利用し相接合する金屬材に各別に前記兩金屬の表面を有せしめて密接加熱し當該金屬材を接合することを特徴とする金屬材接合法。

炭素電極製造方法 (9 年特許公告第 3613 號、公告 9-9-19 東京市、富岡重憲) 小型の壓縮機其他の附屬金屬を以て能く大型の電極を製造し而も從來の如く燒成電極を集合せる電極よりも消耗度低く從て電極面積を減じて電極に於ける電力損失を増大する事少き大型炭素電極を経済的に得んとする目的を以て所定の形狀に壓型せ

る断面積小なる複數個の未燒成炭素電極を横に並べて壓接重合したる後之を帶條に依りて緊縛し全合成断面積を大となし燒成釜内に投入し燒成時に於ける電極の軟化性を利用して合せ目を密着せしむべくせる事を特徴とする電極製造方法。

合金の強度増大方法 (9 年特許公告第 3614 號、公告 9-9-19、東京市、株式會社芝浦製作所) 從來の合金よりも遙かに強度大なる合金を得べき合金の横方破壊耐力増大方法を得んとする目的を以て Co 15~35% と Cr 又は W 或は Mo の 1 又は混合物 12~30% と Fe 35~73% とより成り必要に應じ少量の V, Mn, C 等を含む合金を約 1,000°C 以上 1,500°C 以下の温度迄急冷し次に室温約 300°C の温度迄比較的遅き割合にて冷却する事に依る合金の強度増大方法。

眞鍮 (9 年特許公告第 3616 號、公告 9-9-19、東京市、古河電氣工業株式會社) 眞鍮の高温度に於ける物理的性能を優良ならしめ組織緊密にして高温度に於て強靱なる眞鍮を得んとする目的を以て不純物及第三又はそれ以上の元素の有無に拘はらず Co 0.01%~0.3% を含有せしめたるアルファ型眞鍮。

アルミニウム鑛着方法 (9 年特許公告第 3623 號、公告 9-9-19、東京市、豊田岩男) 通常の半田鑛の手段に依り Al 材をして容易に強固なる鑛着を行はしめ以て高き硬度と抗張力及彈性を有する一體たらしめんとする目的を以て Al 材の鑛着に際し Sn と Sn の量より少なき Zn と Sn 及 Zn の含量以下の Pb と微量の Cd 又は Bi とを融合せしめたる鑛にて鑛着する工程と前記組成の合金に Sn 及 Pb を夫々該合金量と等量又は其以上含有せしめたる鑛にて鑛着する工程との結合を特徴とする鑛着方法。

ヤスリ其他薄き鋼鐵製工具及化粧用爪ヤスリ等に適度の柔軟性と著しき彈力性を附與する方法 (9 年特許公告第 3644 號、公告 9-9-21、東京市、村瀬友數) 薄き鋼製造工具殊に化粧用爪ヤスリに適度の柔軟性と著しき彈力性を附與し依て之を他物に施用する際被施用物に堅剛なる工具を用ふる場合の如く激しき影響を及ぼすことなく又人體に施用する場合には極めて快き感觸を與ふる製品を極めて廉價に得んとする目的を以て鋼鐵より成る薄き素材を電氣爐又はコークス等を使用する爐中に於て炭素の影響を避くる如き適宜の方法を構じつつ約 750~800°C の下に約 15~30 秒加熱する工程と之を扁平なる對向面を有し且該對向面には水分を帶ばしめたる布を張りたる 2 個の鐵片の間に挟みて加壓しつつ約 5~15 秒間放冷する工程と更に之を豚脂鯨油又は醬油油を充たせる容器中に浸漬して該容器を徐々に加熱し將に發火せんとするに至らしめたる後空氣中に於て前記の油脂と共に其儘放冷する工程との結合を特徴とするヤスリ其他薄き鋼鐵製工具等に適度の柔軟性と著しき彈力性を附與する方法。

銅又は銅合金の接合用被覆電弧銲接棒 (9 年特許公告第 3668 號、公告 9-9-21、東京市、三菱重工業株式會社) Cu 又は所要の Cu 合金の熔融點に適應する熔融點を有する被覆熔劑を有し銲接に際し各熔劑をして有効に作用せしめて健全なる熔接を遂行し得しむべき Cu 又は Cu 合金の接合用被覆電弧銲接棒を得んとする目的を以て鹽化アンモニウム氷晶石及螢石等の粉末を配合することを特徴とし之に石灰石粉末、硅砂、硼酸及重曹等を配加したるものを水又はデキストリンの水溶液を以て糊狀に練り之を Cu、眞鍮、青銅、マンガン青銅、ニッケル青銅又は其他の Cu 合金の棒の周面に塗布乾燥して成る Cu 又は Cu 合金接合用被覆電弧銲接棒。

加工或は切削工具用硬質強靱の合金 (9 年特許公告第 3669

號、公告 9-9-21、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) 週期律表に於ける所屬の群を異にし従て其性質を異にする金屬に炭化物を組合せて在來の工具用合金の缺點を除き且熱傳導率の低き爲工具の加工部分として熔解點の低き鑛着材料に依り把柄即ち工具の體部に接合して使用するに適する新規の工具用合金を設けんとする目的を以て複數の難融性金屬の炭化物と鐵群の補助金屬とを含める合金に依て該合金が炭化タングステンの如きメンデレエフ週期律表の第 6 群に屬する金屬の硬くして強き金屬性炭化物と炭化タンタラムの如き同週期律表の第 5 群に屬する金屬の金屬性少き炭化物にして最初に記載の炭化物よりも低き熱傳導係數を有するものと鐵群に屬する金屬の一種(成る可くニッケル)若くは其れ以上とより成るを特徴とする加工或は切削工具硬質強靱の合金。

炭素鐵合金の製法 (9 年特許公告第 3694 號、公告 9-9-26、佛國、ジャン、モークレ) 豫め硫黃を導入して脱炭を容易ならしむる目的を以て最後に得らるべき合金が含有するよりも多量の炭素を含有する鐵合金を處理する場合該合金中に 0.1% 以上の硫黃を導入し次いで斯く加硫せられたる鐵合金を脱炭することを特徴とする炭素鐵合金の製造。

蛇紋質岩を母岩とせるニッケル鑛の浮游選鑛法 (9 年特許公告第 3698 號、公告 9-9-26、東京市、日本鑛業株式會社) 蛇紋質岩と鑛石との分離を容易ならしめて高品位の精鑛を採收せんとする目的を以て蛇紋質岩の抑制劑として鑛石 100 に對して 0.05~0.50 の濃粉又は 0.1~1.0 の寒天を糊狀となして添加することを特徴とする蛇紋質岩を母岩とせる Ni 鑛の浮游選鑛法。

連続式マグネシウム電解製造法 (9 年特許公告第 3727 號、公告 9-9-28、關東州、南滿洲鐵道株式會社) 熔融鹽化物より連續的に能率良く金屬 Mg を製造し以て Mg 金屬の製造を從來公知の方法よりも著しく大規模且つ經濟的に實施し得べからしむる目的を以て互に連通せる多數の電解室を一例に配置し電氣的に直列に接続し第一電解室の金屬 Mg 捕集陰極と相隣れる他の電解室の陽極と同一電位を保持せしめ逐次斯くの如く之を全部に及ぼし第一電解室に比較的鹽化 Mg 含有量の異なる電解質熔融鹽類を連續的に供給し之を不斷隣接せる電解室に移流せしめつつ電解を行ひ最終の電解室より鹽化 Mg の含有量が電解に不適當なる濃度に減じたる電解質熔融鹽類を排流せしめ之に鹽化 Mg を補給し再び第一電解室に逆戻し熔融鹽を循環せしむることを特徴とする連續式金屬 Mg 電解製造法。

單方向導電板製造法 (9 年特許公告第 3741 號、公告 9-9-28、東京市、株式會社明電舎) 電流の疏通方向に於ける電氣抵抗が甚少に保たれ長期間能率良く作動し得る單方向導電板を得むとする目的を以て酸化銅層を有する銅板上の當該酸化銅層に Cu に比しイオン化傾向大なる金屬を接觸せしめつつ加熱し該金屬の銅還元作用並透透結合作用によりて該層上に該金屬と Cu との合金層を形成することを特徴とする單方向導電板製造法。

充實せる又は中空なる金屬物體の伸延方法 (9 年特許公告第 3752 號、公告 9-10-3、獨國、フリック・ジンゲル從來の方法よりも一工程に於て金屬物體の厚さを大に減少せしめ而も伸長せられたる物體の粒子組織を細く且つ一様ならしめんとする目的を以て物體の短き部分を其大部分が前よりも物體の軸より大なる距離に遠ざかる様變形せしめ次に斯く變形せしめたる部分を物體の殘餘の部分よりも相違する方向に轉輾又は引抜きて之を伸延せしめ之等處理を物體の次々の部分に對し繰返すことを特徴とする充實せる又は中空なる金屬物體の伸延方法。

硫黃製煉裝置 (9 年特許公告第 3756 號、公告 9-10-3、東京市、村本富徳) 硫黃の製煉時間を著しく短縮せしめ凝結槽の容積を縮小し作業容易且つ採取率高き製煉裝置を得んとする目的を以て密閉されたる加熱製煉釜内に廻轉攪拌器を設け該攪拌器の管軸に吸氣瓣を備へ發生瓦斯の排出に伴ひ空氣を吸入し釜内に硫黃の一部を燃焼せしめ硫黃瓦斯の發生を促進すると共に該瓦斯を吸引し凝結水槽の底部に導き冷水中に泡出せしめ粒狀結晶硫黃として採取する硫黃製煉裝置。

鐵及鐵合金材にアルミニウムを滲透せしむるに使用する合金 (9 年特許公告第 3789 號、公告 9-10-5、東京市、三菱重工業株式會社) 短時間空氣中又は蒸氣中に放置するのみにて容易に C 及酸化 Al の含有量極めて微量なる粉狀となる合金を得んとする目的を以て Al 45~70% Fe 27~54、95% 及 C 0.05~3.0% を以て主成分とする Fe 及 Fe 合金材に Al を滲透せしむるに使用する合金。

至硬金屬體の製造方法 (9 年特許公告第 3793 號、公告 9-10-15、東京市、三菱鑛業株式會社) 岩石穿孔、製線用タイス切削刃物等に好適する製品を得る目的を以て微粉末狀の炭化 W を主成分とする半途燒成固形體の組織内に融解したる鹽化 W を滲潤せしめ之を窒化したる後更めて C に富む物質中に埋填し非酸化性雰囲気中にて燒結を完了せしめ岩石穿孔、製線用タイス切削刃物等に好適なる至硬金屬體を製造する方法。

銅合金 (9 年特許公告第 3794 號、公告 9-10-5、東京市、古河電氣工業株式會社) 硬度高く且耐蝕性大なる Cu 合金を得んとする目的を以て Cu 又は Cu 合金に Mo 0.1~5.0% Ni 0.1~20%、Mn 0.1~10%、Cd 0.1~22%、Al 0.1~10%、の一つ又は夫れ以上を含有せしめたる Cu 合金。

汽罐用合金鋼管 (9 年特許公告第 3809 號、公告 9-10-5、大阪市、住友伸銅鋼管株式會社) 高溫度に於て水蒸氣の作用により使用中結晶境界に割れ目を生ずることなく高溫度に於けるフリープリミット高く靱性に耐蝕性大にして而も製造容易且つ耐久力大なる汽罐用鋼管を得んとする目的を以て C 0.1~0.25%、Cu 0.05~2.0%、Mo 1.0%、以下 Si 0.1~1.5% 又は Cr 0.5~2.0% 殘部 Fe 及其不純物より成ることを特徴とする汽罐用合金鋼管。

特 許 抜 萃

特許 番號	名 稱	特 許 權 者	公 告 抜 萃 掲 載 本 誌 番 號
106946	爆刺性炭燒鈍法	友 野 長 雄	ナシ
107012	錫、珪素、滿俺等を含有する耐腐蝕性銅合金	株式會社神戸製鋼所	第 19 年 7 號
107019	吸収し得べき縫合及結紮料	ベルンハルト、ブルメンタール	第 20 年 5 號
107032	軸 承 合 金	合資會社アサヒメタル工場	〃 20 〃 3 〃
107036	アルミニウム又はマグネシウム或は是等を成分とする合金の防錆並に裝飾處理方法	金屬材料研究所長	〃 20 〃 5 〃
107044	鉛 合 金	中 山 禎 太 郎	〃 20 〃 2 〃
107072	タンタラム或はニオブウムの炭化物を含める工具用合金	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	〃 20 〃 5 〃
107104	硬度高きイリヂウム合金	金屬材料研究所長	〃 〃
107178	金屬の熱處理方法	松繩信太外 2 名	〃 〃
107244	鋼燒入用冷却液	高 橋 源 助	〃 〃
107293	金屬整流器製造方法	妹尾 功外 1 名	〃 〃 4 〃
107305	鋼板リボン燒入及燒戻裝置	木 田 傳 作	〃 〃