

特許出願公告及特許拔萃

特許出願公告拔萃

耐磨硬合金 (9年特許公告第3837號、公告9-10-8、仙臺市、金屬材料研究所長) 常溫に於て金剛石に次ぎ剛石に匹敵する特別の高硬度を有し各種切削用工具ダイス及軸針等に使用せらるる重要な合金を得んとする目的を以て W 5~25%, Mo 5~30%, Cr 8~30%, C 17~40%, Fe 30~75%, Co 0~15% を主要成分とする耐磨硬合金。

低熔融點金屬物體と高熔融點金屬物體とを密着せしむる方法の改良 (9年特許公告第3843號、公告9-10-8、英國、エドワード・フランシス・マツトハウス) 2種の金屬體を從來の如き銲接に依ることなくして簡易且つ強固に密着せしめ殊に軸受金と之が補強體とを密着せしめたる場合の如き磨滅の後容易に此軸受金の打出除去を許さしめ又磨擦に依る高熱を生ずるも其密着に少しの弛みをも來さしめざらんとする目的を以て高融點金屬より成る物體を之に低融點金屬の熔融物を鑄込むに先立ちて加熱し以て其の單位長さの膨脹を低融點金屬の熔融物が硬化に際して起す單位長さの收縮率と均等ならしむべくなし且つ其の際高融點金屬の物體の加熱をなすべき温度の範圍は該物體が温度の平衡後に於て得る温度をして該物體の加熱に依る膨脹の増減に不齊を來さんとする温度以下に保たしむる如く決定することを特徴とし低融點金屬より成る物體例へば Cu 合金製の軸受金と高融點金屬より成る物體例へば軸承金の補強をなすべき Fe 又は鋼製の物體とを之等2種金屬間に銲接を施すことなく高融點金屬より成る物體を豫熱せしむることに依りて密着せしむる方法。

電氣的驅動裝置を備ふる衝擊工具 (9年特許公告第3852號、公告9-10-10、瑞西國、カピタル・ウント・インヅストリー・ヴエルト・アクチエンゲゼルシャフト) 構造簡單且取扱ひ簡便にして衝擊工具として最も有效なる電氣驅動裝置付き衝擊工具を得むとする目的を以て各衝擊體が横斷面に於て扇形體の形狀を有し從て總ての衝擊體が撞槌と同軸的にある圓筒形に合成せられたることを特徴とする工具を支持する撞槌上を衝擊し且曲圓盤によりて制御せらるる多數の撞槌を備ふる電氣的驅動裝置付衝擊工具。

鐵及鐵合金の防錆並に裝飾處理方法 (9年特許公告第3863號、公告9-10-10、仙臺市、金屬材料研究所長) 金屬又は合金製品の耐久性を増大し同時に裏面を美化し其の品價を高めんとする目的を以てオキシンの適當なる溶液自身に又は之れに適當なる有機酸又は其鹽類を附加したる溶液に適當なる金屬又は金屬鹽を添加したる處理液中に更に適當酸化劑を存在せしめ目的物を浸漬して加熱することに依り目的物の表面に容易に剝離し難き防錆兼裝飾的の被膜を形成せしむることを特徴とする Fe 及 Fe 合金の防錆並に裝飾處理方法。

磁性鐵心 (9年特許公告第3874號、公告9-9-10、仙臺市、金屬材料研究所長) 從來の所謂ダストコア即ち壓粉鐵心に比して遙に大なる導磁率を有し鐵心損失極めて小にして電信電話用裝荷線輪として最も優秀なる磁性鐵心を得んとする目的を以て適當の磁性金屬又は合金例へば高導磁率合金を以て先づ細線を作り是れに絶緣被層を施し次に之を集束して直徑の約15倍~500倍の長さに切斷するか又は斯く切斷したる後集合し且切口を絕緣縦列及並列に合體せしめて所要の形狀に構成せることを特徴とする磁性鐵心。

至硬金屬體を製造する方法 (9年特許公告第3887號、公告

9-10-12、東京市、三菱鑛業株式會社) 岩石穿孔、製線用ダイス、切削刃物等に好適する韌性に富む至硬質體を得むとする目的を以て炭化タンゲステンを生成分として Fe , Co 及 Ti の2種若しくは3種を副成分とする半途焼成固形體に W 鹽化物の溶液を滲潤せしめたる後溶媒を驅除して W 鹽化物を固形體の組織内に定着せしむべき豫備處理後之を窒化し更に炭化性物質中に埋填して加熱し之が焼結を完了せしむることを特徴とする岩石穿孔、製線用ダイス、切削刃物等に好適なる至硬金屬體の製造方法。

鋼又は他の金屬材料を壓延機に自動的に供給する裝置 (9年特許公告第3888號、公告9-10-12、瑞典國、ニルス・エリクソン) 針金製造に用ふべき橢圓形又は扁平の或は類似形狀の小形材料をも確實に壓延機のロール間に自動的に供給なし得る此種裝置を得んとする目的を以て壓延機のロールの前に確實に作動せらるる摺保兼前進裝置を備へ該裝置は壓延せらるべき金屬材料が摺保部材間を推進せしめらるる際該材料によりて直接又は間接に作動せらるる様に設けられたる適當の制御部材に依りて操作を開始し完了する如くしたる壓延せらるべき金屬材料を壓延機のロール間に自動的に供給する裝置。

耐火窯業品坯土調製法 (9年特許公告第3922號、公告9-10-15、名古屋市、石川次郎) 容易に含水量少なくし任意の硬さを有する齊質の坯土を得該坯土中粘性原料をして充分に其作用を發揮せしめ少量の粘性原料により成形容易なる可塑性坯土を得且つ無粘性原料の含有量を大ならしめ焼成收縮の小にして緻密堅牢なる製品を得べからしむる目的を以て煉瓦、匣、鉢等の如き耐火窯業品の坯土を調製するに當り耐火粘土等の粘性原料に適量のアルカリ類或は水硝子等を添加し之に可及的少量の水を加へボールミル等を使用して粉碎して泥狀物となし該泥狀物に燒粉、蠟石等の如き無粘性原料を混和攪拌し次に醋酸、鹽化マグネシウムの如き酸或は鹽類の少量を添加して任意の含水量任意の硬さの坯土を調製する全工程の結合を特徴とする耐火窯業品坯土調製法。

韌性に富む工具用焼成金屬體の製法 (9年特許公告第3930號、公告9-10-15、東京市、三菱鑛業株式會社) 組織密實にして強靱なる工具及岩石穿孔用焼成金屬體を得る目的を以て炭化タンゲステンを主成分とする焼成金屬體の焼成工程中半途焼成の状態に於ける組織内に韌性金屬を其の鹽類溶液として浸潤せしめ後之を還元して該金屬を充填せしむる如くしたる豫備處理後半途焼成體の焼結を完了せしむる韌性に富む工具及岩石穿孔用焼成金屬體の製造方法。

鋼材洗滌方法 (9年特許公告第3988號、公告9-10-19、東京市、日本製鐵株式會社) 鍍金の豫備操作たる酸洗滌に於て鋼材のスケールを充分に溶失し而も金屬表面の荒らさるることを少からしむる目的を以て粗ベンゾール類に強硫酸を作用せしめ生成せる芳香族炭化水素のスルホン酸の硫酸に溶解せる部分を適當なる濃度に稀薄せるものにて鋼材を洗滌するを特徴とする鋼材洗滌方法。

鋼鐵製軸承鞘の鉛青銅軸承メタル鑄込法 (9年特許公告第4008號、公告9-10-22、獨逸國、バイエリツシエ・モートーレン・ウエルケ・アクチエンゲゼルシャフト) 從來の此の種の鑄込法の缺點を刈除し最も簡單にして而も有效なる方法により鋼鐵製軸承鞘と鉛青銅軸承メタル鑄造體との間を充分緊密に且確實に結合せしめ以て優秀なる鉛青銅軸承を經濟的に得むとする目的を以て廻轉を支ふ

る取付頭及軸承鞘の一體になれるものを急速に廻軸しつつ脱酸溶融剤を満たせるルツボ内に浸漬し浴中にて充分加温し遠心力により溶融剤の一定量を軸承鞘に保持せしめつつ該廻轉を繼續したるまゝ直ちに鑄造温度に加熱しある鉛青銅浴槽内に浸漬して取出し軸承鞘の内壁に被着せる鉛青銅の裏装と共に外方鞘の外より急激に冷却せしむることを特徴とする遠心力作用による鋼鐵製軸承鞘の鉛青銅軸承メタル鑄込法。

銑旋屑より極軟鋼及各種鋼の直接製造法 (9年特許公告第4031號、公告9-10-24、大阪府、陸軍大臣) 銑旋屑を有利に應用して現今にては特に製造困難とせらるゝ極軟鋼塊を廉價に製造せんとする目的を以て銑旋屑に4~10%の赤銹鐵を混在せしめ之に約12%のポートルランドセメントと適量の水を加へてブリケットとなし之を鹽基性電氣爐内に於て單に熔解することに依り極軟鋼を製造する方法。

アルミニウム、マグネシウム又は之等金屬を含有する輕合金上に耐蝕性白色皮膜を賦與する方法 (9年特許公告第4042號、公告9-10-24、東京市、逓信大臣) 極めて簡易なる方法に依りAl, Mg又は之等金屬を含有せる輕合金の表面に強固なる耐蝕性及絶縁性を有する白色皮膜を賦與せんとする目的を以て濃硫酸に濃磷酸、無水磷酸又は磷酸鹽を加へたる混合液を電解液とし直流又は交流を用ひてAl, Mg又は之等金屬を含有せる輕合金を電解酸化せしめ之等目的物の表面に強固なる耐蝕性及絶縁性を有する白色皮膜を賦與する方法。

安定度高き磁性核 (9年特許公告第4051號、公告9-10-24 獨逸國、アルゲマイネ・エレクトリチテーツ・ゲゼルシャフト) 原特許に於ける磁性材より一層安定度の高き磁性核を得んとする目的を以てFe, Ni合金にTiを含有せしめたる合金を磁性材とし之を最後の赤熱處理後冷伸延したることを特徴とする弱磁界電磁裝置に使用せらるゝ安定度高き磁性核。

アルミニウム又は之等金屬を含有せる輕合金上に耐蝕皮膜賦與する方法 (9年特許公告第4053號、公告9-10-24、逓信大臣) 極めて簡易なる方法によりAl, Mg又は之等金屬を含有せる輕合金の表面に堅牢なる耐蝕性皮膜を賦與せんとする目的を以てAl, Mo又は之等金屬を含有せる輕合金をMo酸鹽の水溶液に酒石酸又は酒石酸鹽を加へたる混合液中にて浸漬又は浸漬煮沸することにより之等目的物の表面に耐蝕性皮膜を賦與する方法。

金屬に緻密なる酸化物皮膜を形成する方法 (9年特許公告第4064號、公告9-10-26、横濱市、横濱工業株式會社) 物理的化學的に安定にして電氣絶縁性の優秀なる酸化物皮膜を金屬の全表面に均一に形成せしめんとする目的を以て金屬の表面に所謂鏽を生ぜしめざる如き真空又は夫れ以上の高度真空中に於て金屬を加熱し表面を調質したる後低壓酸素瓦斯又は酸素含有氣體に觸れしむる金屬に緻密なる酸化物皮膜を形成する方法。

アルミニウム又はアルミニウム合金の防銹法 (9年特許公告第4069號、公告9-10-26、東京市、橋本温) 均齊なる厚味を有する防銹被膜を短時間にAl, Al合金の製品を形成せしめんとする目的を以て硫酸0.5~3%, 硼酸0.5~3% 殘量を水となしたる電解液中に於て一方電極としてAl又はAl合金の製品を吊下し他方電極として前記製品よりも大なる表面積を有するAl製極板を吊垂し電極間に100v内外の交流電流を通じて製品に多少の防銹被膜を形成せしむる豫備工程と前記せしと同様の電解液中に於て豫備處理を施したるAl又はAl合金の製品を電極の双方として吊下し電極

間に整流作用を生ぜざる程度の豫備工程に於けるよりも高き電壓の交流電流を通して防銹被膜を完成する加工工程との結合を特徴とするAl又はAl合金の防銹法。

焼入れを要せずして必要硬度を得且つ變形なき工具鋼 (9年特許公告第4070號、公告9-10-26、關東州、上島大助) 焼入れを要せずして必要なる硬度を有し且つ不収縮性を有する工具用金屬材料を安價に得らる可き目的を以てFeにMo 0.5~5.0%, Cr 2.0~6.0%, Mn 0.5~4.0%, Co 3~1.5%を共に含ませしめたる不収縮性工具鋼。

鑄造用壓迫材 (9年特許公告第4112號、公告9-10-29、長崎縣、江副清重) 可塑性を有する安價なる壓迫材を用ひて湯に最後まで強力なる壓力を作用せしめて從來企及し得ざりし薄物及複雑なる鑄物を簡易に工業的に得んとする目的を以て粘土に適量の炭酸アムモニアを配合し之れを適量の水にて混捏可塑性となしたる鑄造用壓迫材。

アルミニウム箔製造方法 (9年特許公告第4117號、公告9-10-29、京都市、鳥原善市郎) 在來方法に依つて普通銀箔乃至洋銀箔等の如きは燒曇等の變色若くは脱離等の缺點あるも本發明工程方法に依るものは更に其虞なく絶對耐久的堅牢性を完全に備へる優秀品を簡単に製作し得る目的を以て箔引用糊料を用ひ下地塗を施したる臺紙にAl箔を附着せしめ基礎箔地を作る工程をなし之が乾燥後過酸化水素の水溶液を其上面に塗り付くる工程及該塗布全面に無色ラックノスの酒精混合液を塗布する上層留塗を行ひ乾燥せしむることを特徴とするAl箔製造方法。

砒化及砒硫化ニッケル鑄の焙燒法 (9年特許公告第4123號、公告9-10-29、東京市、小室静夫) 脱砒を可及的充分ならしめ以て含有砒素分低く熔鑄製鍊に適する燒鑄を得る目的を以て爐内の鑄層が未だ暗黒色なる時期即ち250°C程より攪拌を初め焙燒温度が500°C内外に達するまで旺に攪拌を繼續し500°C程度を越したる後は時々之を攪拌する程度に止め最高焙燒温度700°C以下に於て焙燒を行ひ且つ終始通風を水柱5mm以上ならしむることを特徴とする砒化及砒硫化ニッケル鑄の焙燒法。

黒鉛坩堝製造機械 (9年特許公告第4130號、公告9-10-29、東京市、村田富次郎) 時間と工費を省き迅速に坩堝を製造し得らるるは勿論均一なる組織を有する優良なる製品を製造せんとする目的を以て縦斷面半楕圓形をなし底部孔(2)及底部より側面上部に懸けて稍々斜めの數個の半月形溝(1)を穿ち且つ該半月形(1)溝の側表面を他側表面より高からしめたる内型外側筒に縦斷面半楕圓形にして底部に孔(3)及底部より側面上部に懸け前記内型外側筒に設けたる半月形(1)に倣ひて數個の斜めの半月形溝(3)を穿ちたる内型内側筒(4)を挿入して成る内型(甲)と外側面圓周部に數個の孔(7)を有し該内圓周部に環狀溝(10)を有したる適宜のパッキング(6)を收容する如く設けたる二段蛇目形鑄棒(8)を載置したる外型(2)とより成る黒鉛坩堝製造機械。(圖略)

耐蝕性銅合金 (9年特許公告第4132號、公告9-10-31、東京市、古河電氣工業株式會社) 強度及耐蝕性大なる銅合金を得る目的を以てCu又は銅合金にW 0.05~10%, Ni 0.1~30%を含有せしめ焼入及焼戻の熱處理を施したる銅合金。

中空金屬體の鑄造法 (9年特許公告第4135號、公告9-10-31、英國、クレメント・ミーク) 中空體の鑄造に際し注入金屬が中子に結着することなからしめんとする目的を以て熔融金屬を注入しつつある間中子を鑄型より漸次引き抜くか又は鑄型を中子より漸次

引き抜くか又は此等兩操作を同時に行ひ且つ中子又は鑄型が引き抜かるるに従ひ注入せられたる金屬を冷却せしめ以て注入金屬が中子に結着することなからしむる中空金屬體の鑄造法。

カドミウム鍍金法 (9年特許公告第4136號、公告9-10-31京都市、日本電池株式會社) 従来より行はるる方法よりも容易に且つ經濟的に他の金屬又は合金の表面に堅牢平滑なるCd鍍金を施し以て耐蝕性を増大せしむる目的を以て硼弗化Cd、硼弗化水素酸の混合溶液を電解液の主成分とすることを特徴とし之に有機性コロイドを添加せるものを使用するCd鍍金法。

ナツト、ネヂ孔仕上げ装置 (9年特許公告第4137號、公告9-10-31、大阪市、能村善之輔外一名) タップの往復運動毎にナツトのネヂ孔を切りタップを捻戻す手数と時間とを節約せしめんとする目的を以て、2個のタップ・ホルダーを上下對向状態に於て常に一定間隔を保ちて同速度に且つ互に反對の方向に廻轉しつゝ一定範圍内昇降せしめ之に中央部ネヂ切り刃を設けたるタップの上下兩端部を交互に嵌脱すべく成し更に前記タップ・ホルダーに穿設せる中心縦孔を案内として一定範圍内昇降する上下對向的に取付けたる芯杆をして前記タップかナツトのネヂ孔を切り了りたる時該タップを押下げ又は押上げて反對のタップ・ホルダーに嵌着せしめ其れ等の廻轉運動と昇降運動とを關係的に齒車其他の傳動機構にて聯動せしめたるナツト、ネヂ孔仕上げ装置。

銅板に錫を鍍着する装置 (9年特許公告第4158號、公告9-10-31、西宮市、上野潔士) 簡單なる装置により銅板の表面に均厚のSn層を鍍着せしめんとする目的を以て2個の誘導轉子を並架し其中央上方に適宜の熱源を具ふる鍍を裝備し其下端を誘導轉子の上端より低位に在らしめ誘導轉子と鍍との間に銅板を挿通し該銅板を誘導轉子と鍍とにて壓挾せしめ且銅板給送側に於て銅板上に錫片を載置して成る銅板にSnを鍍着する装置。

特許抜萃

特許番號	名稱	特許權者	公告抜萃掲載本誌番號
107323	耐蝕性亞鉛合金	日本ステンレス株式會社	第20年4號
107339	銅合金	住友伸銅鋼管株式會社	〃 5號
107340	銅合金	上に同じ	〃 〃

107376	工具鋼製造方法	株式會社芝浦製作所	第19年9號
107397	石油と油とより成る安定燃料	ゼ・キユナード・ステイムシツプ・コンパニー・リミテッド	〃 〃
107400	アルミニウム輕合金	化學研究所長	第20年6號
107422	耐腐蝕性大なる管棒、鋳製造用銅合金	株式會社神戸製鋼所	〃 5號
107432	鐵器面に金銀屬焼付模様を顯はす方法	井上昌藏	〃 4號
107505	アルミニウム合金	ロールス・ロイス・リミテッド	〃 〃
107339	銅合金	住友伸銅鋼管株式會社	第20年5號
107546	明礬石の浮遊選鑛法	三井鑛山株式會社	〃 〃
107550	鑄造用回轉槌	中島統一	第20年6號
107558	重油燈油を主要原料とするガソリン代用燃料	三間久太郎	〃 3號
107578	銅又は銅合金製物體の軟鎖々着部仕上方法	東京瓦斯株式會社	〃 7號
107579	アルミニウム合金	古河電氣工業株式會社	〃 6號
107580	マグネシウム又は其の合金の防蝕方法	同上	〃 〃
107672	表面鏡	東京電氣株式會社	〃 〃
107683	ニッケル、アルミニウム及コバルトを含有する磁石鋼	三島徳七	第20年5號
107690	ニッケル、アルミニウム及タンゲステンを含有する磁石鋼	同上	〃 〃
107691	ニッケル、アルミニウム、クロム及コバルトを含有する磁石鋼	同上	〃 〃
107692	ニッケル、アルミニウム及マンガン含有する磁石鋼	同上	〃 〃
107735	薄金屬板の銲接法	株式會社日立製作所	第19年10號