

特許出願公告及特許拔萃

特許出願公告拔萃

白色不透明エナメル製造方法 (9年特許公告第2161號公告9-6-4、埃地利國、イグナツ、クライドル) 瓦斯の發生を遅延し得せしめ且つ長く貯藏或は放置し得る曇化劑の使用により白色不透明エナメルの製造方法を得んとする目的。

白色不透明鐵磁珪の製造方法 (9年特許公告第2162號公告9-6-4、埃地利國、イグナツ、クライドル) 光澤強き白色不透明鐵磁珪を得んとする目的。

耐酸耐熱鑄鐵 (9年特許公告第2171號公告、9-6-6、大阪市、堀内清) 耐酸力極めて強く耐熱性大にして而かも鑄造に適し且つ削鑽加工するに容易なる合金を得んとする目的を以て Cr 1.0~5.0%、Mo 0.5~4.0%、W 0.3~5.0%、Cu 4.0~10.0%、Si 1.0~10.0%、Ni 10.0~15.0%、黒鉛狀 GC 1.5~2.0%、CC 1.5~2.5% 殘部 Fe 分及微量の不純分を含有する耐酸耐熱鑄鐵。

銅又は銅合金製物體の軟鐵鑲着部の仕上方法 (9年特許公告第2182號、東京市、東京瓦斯株式會社) Cu 又は銅合金類の鑲着の耐久効果を増進する目的を以て Cu 又は銅合金の接合に當り施用したる鐵の表面を更に銅鹽の溶液を以て所理することを特徴とする銅又は銅合金製物體の軟鐵鑲着部の仕上方法。

異種金屬の表層を有する金屬體鑄造法 (9年特許公告第2214號公告、9-6-8、神戸市、株式會社神戸製鋼所) 内部本體と異なる材質にて之を融着せる金屬表層を有する金屬塊又は金屬鑄物を容易に得んとする目的を以て表層を形成すべき金屬鈹と鑄型との間に鑄型への熱傳導を阻止して熔解せる本體金屬を其凝固溫度以上に所要時間保持せしめ得る様な中間層を設け後表層を形成すべき金屬鈹内に本體金屬を鑄込むことを特徴とする金屬體の鑄造法。

鑄鐵管外型成形機 (9年特許公告第2236號、公告、9-6-8 大阪市、栗本勇之助) 承口の外型を引拔型桿に附隨せしめて型砂内に侵入せしめたる強壓を取り除きたる後に承口型を型桿に結合せしめたる連結機構の解除を行はしむることによりて強大なる衝撃を免れしめ機構各部の破損及型砂の弛みを生ずることなき引拔式鑄鐵管外型成形機を得んとする目的を以て造らるべき鑄鐵管の外徑に適應する直徑を有する引拔型桿の下端に粗き螺絲を刻せる螺桿を連結し上記型桿の外面上には上端に承口の外型を刻成せる圓筒及之れを突き合さるべき圓筒を緩く嵌合し又螺桿の外面上には雌螺絲筒を螺合して套管内に嵌挿し上記雌螺絲筒の下面に臼狀に棘齒を刻して套管内に一定の高さ上下自在なるも回動を阻止せられ常に上昇せしむべく附勢せられたる莢筒の上面に刻せる棘齒と嚙合せしめ且前記二圓筒に跨りて横位楔子狀の切り欠きを穿設し該切り欠き内に左右移動し得べき楔子狀の駒を嵌合して之れを垂直の軌道によりて支持し前記莢筒が上昇し得べき最高の位置迄附隨し來りたる時上記軌道の末端を通過し去りて駒の左右移動を自由ならしむべくなしたる鑄鐵管外型成形機。

火爐の水冷壁 (9年特許公告第2253號、公告9-6-11、大阪市、汽船製造株式會社) 爐壁内上昇管の受熱面積を種々に變更調整し得ると共に修理容易にして且つ熱吸收率の良好なる水冷壁を得んとする目的を以て火爐壁の外側に配設せる上下の管寄を火爐壁の内側及外側に配列せる上昇管及降水管を以て相連通せしめ且つ上下兩管寄と汽水胴とを爐壁外に於て別の上昇管及降水管を以て相連通せしめてなる形式の水冷壁に於て火爐壁内側の上昇管の一部を拔差

自在なる耐火性保護片を以て隱蔽せることを特徴とする火爐の水冷壁。

金屬又は合金の表面硬化法 (9年特許公告第2272號、公告9-6-11、亞米利加合衆國、ミカエル、デョーヂ、コルソン) 金屬又は合金の本來の性質を失ふことなく其の耐磨耗性を著く増大せしめんとする目的を以て 750 乃至 1,550°C の範圍内の熔融點を有し加工可能なる金屬又は合金より成れる物品の表面に Sb を鍍着し約 400 乃至 620°C の溫度に於て適當時間加熱することを特徴とする金屬又は合金の表面硬化法。

傾斜式壓延機 (9年特許公告第2274號、公告9-6-11、福岡市、權藤薫平) ロールを逆轉することなくして金屬塊を往復とも壓延せしめて逆轉毎に生ずる機械部分の衝動による故障を除去し又壓延時間を短縮し且金屬塊を高さ位置に扛上することなく床に接近したる位置に於てロール間に繰り込み得せしめ以て壓延作業を容易ならしむる目的を以てロールを傾斜せしめ且相接せしめて並列し其第一ロールには第一次形溝を設け第二ロールの上方には第一ロールの第一次形溝に合致せしむべき形溝又下方には第二次形溝を設け次に第三ロールの下方には第二ロールの第二次形溝に合致せしむべき形溝又下方には第三次形溝を設け最後のロールの上方には最後の形溝を設け而して是等のロールの形溝を合致せしめたるとき其形溝が床或はロール GANG より同一高さに在る様構成したることを特徴とする傾斜式壓延機。

螺子塗着用防錆水ペースト製造法 (9年特許公告第2303號公告9-6-12、川崎市、日本鋼管株式會社) 水壓試験後直ちに或は塗料使用直後に之を塗着し得べく又本製品使用直後に普通の塗料を施し得られ或は高温若くは寒冷に遇ふも流延し又は硬脆化することなく而かも普通の溶劑に依りて容易に洗滌除去し得べき優良なるペーストを安價に得んとする目的を以て比重 0.912 乃至 0.923 のパラフィン系飽和炭化水素の混成油に酸化少きエステルゴム又はエネミゴム類を溶合し之に任意の顏料を加へ練合することを特徴とする螺子塗着用防錆防水ペースト製造法。

活字鑄造方法 (9年特許公告第2307號、公告9-6-13、福岡市、荒木茂) 印刷業者が必要に應じ缺字及不足字等を簡易且つ安價に鑄造し印刷業者の使命を全からしむる目的を以て硬質金屬板に極小線目目を彫刻したるものに耐火性錫箔を各號の活字により適宜の厚に敷設したる上に既製活字と等形に製作したる鑄型を置き鑄造すべき活字面を押當て強壓して字母型を形成せしめ之に熔融したる活字用材料を注入する印刷活字の鑄造法。

廻轉式無限鑄造裝置 (9年特許公告第2308號、公告9-6-13、戸畑鑄物株式會社) 同一鑄造裝置に於て其廻轉により起る遠心力を漸次増大することにより通過孔内の熔融金屬の移動を容易ならしめ且つ通過孔渦卷の卷數を適當に定め或は鑄型の廻轉數の加減により容易に所要の凝固金屬帶を牽引ロールに有効に嚙合はし得べき鑄造裝置を得んとする目的を以て水平に廻轉し得べくなしたる鑄型の廻轉の中心部に熔融金屬の注入口を設け之を起點として熔融金屬の通過孔を渦卷狀に形成せしめ該通過孔の出口に一対又は數對の牽引ロールを設けたることを特徴とする廻轉式無限鑄造裝置。

鉛被又は鉛管壓出機 (9年特許公告第2318號、公告9-6-15、東京市、古河電氣工業株式會社) 酸化鉛が鉛被又は鉛管中に混入して其の性能を害することを防止せんとする目的を以て鉛室より

外部に通ずる酸化鉛排出孔が鉛室壁又はラムに設けられ該排出孔は熔融鉛の注入後鉛室又はラムが運動せしめらるる時酸化鉛を排出せしむるも適度の運動後閉塞せられて鉛室内に鉛壓出壓力を發生せしむることを特徴とする鉛被又は鉛管壓出機。

罐胴熔接装置 (9年特許公告第2340號、公告9-6-15、東京市、中村秀三) 作業に於て最も容易迅速なるが故に其經濟上甚大なるのみならず其熔接の正確且つ熔接面の不同ならざる効果を奏する目的を以て動支架の下部に抑線車及廻壓車を廻轉し得べく装着し其抑線車を直線の位置に喇叭孔及熔線偏動挾止機構を設け更に前面の下部に抑線孔に突出せしむる如くせる動支架體を構成し而して之れを臺板上に往復動し得べく乗架し之れを前進せしめる時は熔線が共に進行し後動せしむる時は熔線が共に後動することなく其先端を絶えず酸素火口筒の吹火に供給せしむる如くしたる罐胴熔接装置。

遠心力鑄鐵管製造方法 (9年特許公告第2357號、公告9-6-18、大阪市、久保田權四郎) 管表皮の白銹化を防止し従て燒鈍軟化の工程を省略せんとする目的を以て $C2.0\sim4.0\%$ 、 $Si1.0\sim3.0\%$ 、 $Al0.5\sim3.0\%$ 、 $Mn0.4\sim1.0\%$ を含有することを特徴とし殘量 Fe 及不純物を含有せる鑄鐵を以て金屬鑄型を用ひて遠心鑄造を行ふことより成る鑄鐵管の製造法。

釜或はタンクの珪瑯焼付方法 (9年特許公告第2360號、公告9-6-18、兵庫縣、株式會社瀧珪瑯タンク製作所) 鋳等を附したる儘の釜或は鐵帶を纏着したる儘のタンクの内面に一樣にして良好なる珪瑯焼付をなさんとする目的を以て釜或はタンク等の珪瑯焼付所要面の他の一面に該壁面に設けたる隆起部と平均する如く低き部分に泥土を塗着し必要に依り更に前記隆起部をも埋没する如く其の上部に一樣に泥土を塗着して體壁の全體厚きを一定ならしめ斯くして前記所要面に珪瑯劑を塗布して焼付工程を施すべき釜或はタンクの珪瑯焼付方法。

金屬管擴大装置 (9年特許公告第2364號、公告9-6-18、大阪市、東洋鋼管株式會社) 内徑擴大に際して偏肉部分を生ずるの缺點なき金屬管擴大装置を得んとする目的。

底付中空異形管狀體の鑄造方法 (9年特許公告第2373號、公告9-6-18、仙臺市、濱住松二郎) 堅牢緻密なる底付中空筒狀體を最も容易且迅速に鑄造せんとする目的を以て鑄型の閉塞端を下方にして廻轉しつゝ熔融金屬を注入し底部を造り次に鑄型を水平位置に動かして高速廻轉せしめつゝ胴部を造り更に開口部を下方にし閉塞部を上方にして廻轉しつゝ開口部を鑄造し得べくせる底付中空異形管狀體の鑄造方法。

鑄爐に硝子製造原料を送給する装置の改良 (9年特許公告第2412號、公告9-6-20、米國、ハートフォード、エムパイヤ、カムパニー) 在來の送給器に於ける有害にして不利益なる點を除去せる硝子製造原料送給器を得る目的。

磁氣選鑄機 (9年特許公告第2453號、公告9-6-25、東京市、三菱製鐵株式會社) 電磁石の吸引力と機械的動搖とを併用し攪擾を行ひ容易に品位高き磁鐵鑄の精鑄を生ずべからしむる目的を以て水平線に對し任意の角度に傾斜し得べき桶狀筒體の内部に螺旋搬送器を備へ其下位に電磁石を列設せる磁氣選鑄機に於て電磁石に二重捲線を施し磁氣吸引力を不斷逐時的に變更し且つ鑄石と水とを反對方向に移動せしむることに依り水洗間歇的に變化する磁氣吸引力並に器械的動搖を併用すべくせることを特徴とする磁氣選鑄機。

珪素の含有高き無炭素若は炭素の含有極めて少き鑄鐵合金 (9年特許公告第2478號、公告9-6-25、戸畑市、嘉村平八)

電氣器械用材料として必要なる高透磁率低履壓損失にして電氣抵抗大なる優良なる磁氣的性質を有する材料たらしめ現今電氣器械材料として廣く利用せらるる Si 鋼鉄の代用たらしめんとする目的を以て $P0.3\sim2.0\%$ 、 $Si0.01\sim2.5\%$ 、 $Mn0.04$ 以下 C を含有せざるか或は其の含有量 0.03 以下殘部 Fe 又は微量の不純物を含有せる無炭素若くは C の含有量極めて少き鑄鐵合金。

ニッケル、アルミニウム及チタニウムを含有する磁石鋼 (9年特許公告第2482號、公告9-6-25、東京市、三島徳七) 磁石鋼に對し其磁氣的並機械的性質を改善せんとする目的を以て $Ni5\sim40\%$ 、 $Al1\sim20\%$ 、 $Ti5\%$ 、以下殘部 Fe 及不純物を含有することを特徴とする磁石鋼。

ニッケル、アルミニウム及珪素を含有する磁石鋼 (9年特許公告第2483號、公告9-6-25、東京市、三島徳七) 磁石鋼に對し其磁氣的性質を改善せんとする目的を以て $Ni5\sim40\%$ 、 $Al1\sim20\%$ 、 $Si5\%$ 以下、殘部 Fe 及不純物を含有することを特徴とする磁石鋼。

金屬微粉末の製造方法 (9年特許公告第2494號、公告9-6-27、京都市、鳥養利三郎) 從來公知方法に依りて製造せらるる微粉末よりも純粹にして且遂に微細なる粉末を得生成微粉末が壁面等に塗布せざる程度に於て高度の減壓状態を保持するか又は生成微粉末と化合せざる性質を有する瓦斯を適當の壓力に於て有する容器内に於て所要金屬を電極として直流又は交流を以て放電を行ひ該金屬を微粉末となすことを特徴とする金屬微粉末の製造方法。

下地金屬の化合物皮膜形成法 (9年特許公告第2496號、公告9-6-27、東京市、株式會社明電舎) 下地金屬上に容易に且正確に頗る密實堅固なる化合物皮膜を形成せしむる目的を以て下地金屬を排氣室内に於て加熱して之より其の包藏瓦斯を出さしむる工程と其の後當該金屬上に夫れの化合物皮膜を形成せしむる工程との結合を特徴とする下地金屬の化合物皮膜形成法。

アルミニウム避雷器極板製造方法 (9年特許公告第2500號、公告9-6-27、東京市、株式會社日立製作所) 漏洩電流極めて小なる極板を製造せしむる目的を以て Al 鍍面を豫め鏡面となる迄研磨したる後其の表面に電流酸化による酸化皮膜を化成せしむることを特徴とする Al 避雷器極板製造方法。

鋼用の新鋼 (9年特許公告第2527號、公告9-6-29、獨逸國ドイツエ、エーデルスタールヴェルケ、アクチエンゲゼルシャフト) 鋼用の鋼を改善する目的を以て $C0.3\sim0.5\%$ 、 $Cr1.5\sim2.5\%$ 、 $Co0.5\sim3.0\%$ 、 $Si2\sim4\%$ 其他 Fe の外鋼に向つて要せらるる Mn 、 P 及 S の普通含量より成る組成を特徴とする抗熱强度高く且つ耐熱性大なる鋼製造用鋼合金。

極硬質工具の製造法 (9年特許公告第2539、公告9-6-29、米國、フランスチール、プロダクツ、ラムパニー、インコーポレーテッド) 粉末原料より出發する工具用合金の製造法を改良して無孔質の優良なる極めて硬き工具を一層經濟的に製造し得べき新規の方法を設けんとする目的を以て炭化タンタラム粉の如き難融金屬性の粉末と Ni 粉の如き補助金屬の粉末を混合して壓搾し且熱に依りて結合すべくせる合金の製造する方法に於て合金の成分の夫々一つを他の成分に附加する以前若くは以後に生成する合金を無孔性のものならしむるため真空内に於て之を脱氣温度まで加熱し然る後混合したる粉狀の諸成分を加熱することなく壓搾に依りて加工し得る一の實體となし之を加工して望むが如き大きさと形状とを有するものと爲し更に之を真空内に於て加熱するを特徴とする極硬質工具の製造法。

電弧銲接機の自働安全開閉装置 (9年特許公告第2543號、公告9-6-29、大阪市、大阪電氣株式會社) 銲接電流に關係なく廣範圍の負荷に使用し得る自働安全開閉装置を得んとする目的を以て變壓器の二次側を銲接回路となす電弧銲接機に於て二次低電壓線輪回路を銲接端子に於て閉成せしむることに依り生ずる短絡電流を以て電磁開閉器線輪を勵磁せしめて該回路と二次主回路とを切替へ同時に前記低電壓線輪を含み且つ電流調整線輪を含まざる二次線輪の一部若くは全部を以て勵磁せらる繼電器の作働により一次側電壓を以て電磁開閉器の他の線輪を勵磁し二次主回路の閉成を保持すべくなしたる電弧銲接機の自働安全開閉装置。

金屬製品の手入及保存用液製造方法 (9年特許公告第2543號、公告9-6-29、甲府市、横山秀義) 單一液に依り金屬兵器其他の製品に對し清淨防錆の作用を奏せしめ防水性及保存性を附與すべき藥液を簡單に製出せしむる目的の方法。

含銅ニッケル鍍より銅を製造する方法 (9年特許公告第2544號、公告9-6-29、東京市、日本電氣工業株式會社) Ni鍍よりNiCu及其他を分離精鍊する工程に於てNi鍍をClにて抽出して得たるNiCu及其他を含有する溶液より電解により最も經濟的に銅を分離して價值高き純銅及Ni溶液より電解により金屬Niを得る工程に必要なCuを含有せざるNi溶液の兩者を得んとする目的を以てCuを含有するNi鍍にClを通しつ又又は前回抽出操作に於ける抽出溶液を上部より滴下してNiCu其他を含む溶液を得是れにアルカリを加へて酸性度を0.1~0.2ノルマルとなし不溶性陽極及銅陰極を使用し電解を行ひてCuを析出せしむる事を特徴とする含CuNi鍍よりCuを製造する方法。

硝子、金屬、岩石質等の輕量性體を製する方法 (9年特許公告第2575號、公告9-7-2、東京市、元木秀一) 硝子、金屬、岩石質等の材料を輕量粗鬆化して氣孔性を與へて之等材料に防熱性吸音性に柔軟性を生ぜしめ鋸切斷に適する建築用材料を製せんとする目的を以て比較的低温にて熔融して得たる氣泡を含有する硝子、金屬、岩石質等の熔融體に外部より減壓作業を施す事によりて空隙率著大なる輕量粗鬆體を製する方法。

耐酸合金 (9年特許公告第2611號、公告9-7-4、大阪府、多賀谷正義) 高温度の濃鹽酸及び中濃度の硫酸に耐へ得べき合金を得んとする目的を以てSb 5.0~15.0%、Sn 0.5~5.0%、Si 0.5~5.0%、殘部Cu及不純物を含有せる耐酸合金。

銅合金 (9年特許公告第2612號、公告9-7-4、大阪市、住友伸銅管株式會社) 原特許第95712號合金の耐腐蝕性及耐潰蝕性を害することなくして強度を増加し可鑄性を改善し加工を容易ならしめたる合金を得んとする目的を以てZn 5~20%、Si 0.05~0.2%、Al 5~7%、As 0.005~0.01%、及殘部Cuを含有する耐蝕性大にして強力なる銅合金。

複合金屬體製造方法の改良 (9年特許公告第2637號、公告9-7-6、大阪市、株式會社住友電線製造所) Cuと鋼との銲着良好にして強固なる複合金屬體を得んとする目的を以て表面のみ脱炭せる鋼體を加熱し該鋼體に接して熔融金屬を注入し兩金屬を銲着することを特徴とする複合金屬體製造法。

保護被層を有する鋼板製造方法 (9年特許公告第2639號、公告9-7-6、大阪市、鈴木重吉) 被層とする布片に耐酸、耐水、耐火及防錆の効果ある材料を濃厚に保有せしめて上面に影響を及ぼすことなく鋼板と緊密なる接着をなせしめ被層に些少とも龜裂を生ずることなく所要形狀に折曲し得る保護被層を得んとする目的を以て酸化鐵と雲母との細粉を亞麻仁油を以て混捏し熱を與へて熔融したるアスファルト粘液中に混和し更に滑石クレーを加へてアスファルトの凝固せざる程度の低温を保持せしめつゝ液中に布片を浸漬しそれを帶同せしめ任意方法により適當に餘剩液を絞除して乾燥せしむる工程と鋼板を前記融合液を高温度に煮沸し該液中を潜過せしめて其牽揚に際し兩面に前記工程に於て成る布片を包む如く重着し絶へず石鹼水を灌ぎて冷却しつゝ轉子間を通過せしめて壓着せしむる工程との結合を特徴とする保護被層を有する鋼板製造方法。

磁性金屬材料の磁性改善方法 (9年特許公告第2652號、公告9-7-6、東京市、淺川勇吉) 磁氣透過率大にして電氣機械器具に好適せる材料を容易に得んとする目的を以てSi鋼の如き磁氣的性質を主要條件とする金屬材料を大氣壓の1/500以上の真空中に於て加熱したる後、HN₂、H₂等のH屬瓦斯を原子状態にて吸藏せしむることを特徴とする磁性金屬材料の磁性改善方法。

特許拔萃

特許番號	名 稱	特許權者	公告拔萃記載本誌番號
105928	モリブデンの密着性被覆を他の材料より成る任意形體上に施す方法	パテントロイハンド、ゲゼルシャフト、フュール、エレクトロリツシエ、グリュンペン、ミット、ベシユレンクテル、ハフツング	第20年2號
106031	高燒炭硬化性アルミニウム合金	化學研究所長	第20年3號
106032	高時效硬化性アルミニウム合金	化學研究所長	第20年3號
106035	耐熱性被覆層生成法	江澤謙二郎	第20年2號
106034	金屬整流器鍍製造方法	株式會社島津製作所	第20年2號
106012	鍍金板熔接方法	中村秀三	第20年2號
105977	ガソリン代用液體燃料	望月源吾 外1名	—
106120	金屬カーボニルの熱分解による金屬製品の製造法	東京工業試験所長	第20年3號
106108	鋼若くは鐵管亞鉛鍍金装置	日本鋼管株式會社	第20年2號
106114	タンゲステン族鍍よりタンゲステン族合金及其の炭化物を製造する方法	日本石油株式會社	第20年1號
103126	マグネシウム及其合金の防蝕法	古河電氣工業株式會社	第19年6號
106181	チルド用鐵合金	青木運之助	第20年3號
106221	燒成金屬性物質固形體の硬化方法	三菱鑛業株式會社	第20年3號
106129	銅合金	古河電氣工業株式會社	第20年2號
106133	煉炭製造方法	日本發動機油株式會社	第20年2號
106234	耐腐蝕性管棒鍍製造用銅合金	株式會社 神戸製鋼所	第20年2號