

特許出願公告及特許拔萃

特許出願公告拔萃

鋼管の製造法 (9年特許公告第2675號、公告9-7-9 濠洲、アルバート、ジョージ、ホサム、フアーガソン外1名) 鋼管の製造に於て從來實際上の作業を困難ならしめ或は之を不可能ならしめたる重厚なる鋼板を以て容易に正確なる大形の管を製造し得べくする新規の方法を設くる目的を以て鋼を螺旋状に捲きて其の重合はせられたる縁が連続せる螺旋状の接目を形成するが如くし次に此の接目を熔接に依りて密封したる種類の管を製造する方法に於て鋼板を一の圓筒形成形環の長さの方向に配設したる入口より該成形環内へ其の切線の方向に送給して管の形をなかしむべくし此際該入口の部分の内面に固定したる裏金或は類似物に依り上記の鋼板に興ふる最初の彎曲の半徑を完成せる管の終局的彎曲半徑よりも小ならしむるが如く強く之を彎曲するを特徴とする鋼管の製造法。

アルミニウム又は其合金に貝殻光彩を附する方法 (9年特許公告第2682號、公告9-7-9、東京市、西澤勇志智) Al又は其の合金に貝殻光彩を附せんとする目的を以て銀アムモニウム錯鹽又はニッケルアムモニウム錯鹽或は夫等の混合物の溶液中に於てAl又は其合金を陽極とし電流を通すことによりAl又は其合金に貝殻光彩を附する方法。

シートバー、スケール除去機 (9年特許公告第2691號、公告9-7-9、神戸市、有村武二) 製品にスケールの痕跡を残さざる完全なる鋼を得んとする目的を以て間隙調整螺子及發條を上部に装着せる兩側上下軸受間に鏢状齒車を重合し其角軸と角孔間に適宜隙を付せる上下ローラー二組及其前部に同様に其角軸と角孔間に隙を付せる圓筒形上下送込ローラーを軸架し各鏢齒状ローラー間に適宜迴速差を付し各ローラーの出入上下に噴水管を又送込ローラーの入口上下に鋼線ブラシを夫々配置し下部各ローラーを一部浸すべくタンクを設備せるシートバー、スケール除去機。

ロープ緊握器 (9年特許公告第2704號、公告9-7-11、岡山縣、福本慶太郎) ロープの把握を確實にし弛緩することなからしめんとする目的を以て一端に於て閉閉自在に樞着せるロープ緊縮用挾持杆の下部挾持杆に角孔を穿ち該角孔の兩側壁に長孔を穿設し角孔内に螺子孔を有する角形の搖動駒を嵌入し該駒の兩側の支杆を前記長孔内に嵌入し且つ搖動駒の直立したる際該駒の一侧に餘裕を存せしめたるロープ緊握器。

靑化製鍊裝置 (9年特許公告第2724號、公告9-7-11、東京市、齊田武三郎外1名) 鑛泥に渦卷狀運動を興ふると共に常に其の流狀を變更せしめて絶対に鑛泥の沈定凝固を防止し靑化液をして完全に各分子間に浸透せしめ而も酸素の供給及加熱を均一に普及せしめ殊に毒瓦斯の慘禍を防ぎ時間を節約し得べき簡單なる裝置を得むとする目的を以て鑛泥攪拌槽を内側に沿ふて鑛泥の流狀を變更せしむべき任意数の突起片を定着せるドラムとなし之を架臂にて廻動し得べく載架し該架臂及ドラムの中心を貫通せる中心鐵管に壓縮空氣噴出管及加熱裝置を常に不動状態に在る如く突出垂下せしめ此等内部裝置の外周をドラムの胴側が廻動する如くなしたることを特徴とする靑化製鍊裝置。

骸炭の乾式冷却方式 (9年特許公告第2731號、公告9-7-13、瑞西國、ゲブリユードル、ズルツェル、アクチエンゲゼルシャフト) 簡單且廉價に骸炭容器の過熱を防止し得る斯種方式を提供せんとする目的を以て冷却瓦斯が骸炭容器内部の骸炭間を通過する前

に前記容器の壁上を通流せしめらるることを特徴とする骸炭の乾式冷却方式。

鑄造機械 (9年特許公告第2758號、公告9-7-13、大阪府、片岡帝一) 驅動轉子と被動圓筒體との間の滑りを簡單に防止して高速廻轉並びに急速なる始動變速を可能ならしめて鐵管の遠心鑄造能率を高めんとする目的を以て鐵製型筐を驅動轉子上に載置して水平又は傾斜位置に保持し之を廻轉せしむる裝置に於て驅動轉子を電磁石によりて帶磁せしめ得べくしたる鑄造機械。

アルミニウム面の模様腐蝕法 (9年特許公告第2764號、公告9-7-13、東京市、西澤勇志智) 有機溶液となして腐蝕力が過度ならざるやう弱きものを以て適當なる腐蝕の目的を達し得んとする目的を以てAl面上にアマルガム化し現はしたる模様部を有機性溶劑に鹽化鐵の如き無機質腐蝕劑を溶解したる溶液を以て腐蝕せしむることより成るAl面の模様腐蝕法。

加壓鑄造機 (9年特許公告第2768號、公告9-7-10、千葉縣、尾籠榮二) 熔融金屬中に於て而も壓縮空氣給送中に限り摺動部の氣密を得んとする目的を以て鑄型に通ずる湯出管を備へたる加壓槽を湯壺の底部に其上面が常に湯面の下部に在る如く取外し自在に之れを固定し該槽内に嵌挿して摺動自在ならしめたる壓縮空氣の給送管に通孔を開穿し且つ其上部に圓錐擴大部を形成し該通孔を加壓槽の外内に出沒せしめると共に給送管の下降工程最終端に於て圓錐擴大部を加壓槽の圓錐孔面に壓着し摺動部を一時的に氣密なしむる加壓鑄造機。

低壓低溫蒸餾による連續的硫黃製煉法 (9年特許公告、第2801號、公告9-7-18、北海道、前野清久) 所要燃料を著しく節減し硫黃の損失量を減少して其の實收率を増大し以て從來有利に處理すること困難なりし低品位の硫黃鑛石をも經濟的に處理し得べき方法を得んとする目的を以て加熱釜内に下部に金屬製傳熱板を並置し中央部に硫黃流失樋を設け其直上に液體硫黃逆流防止庇を附せる輻射熱遮斷兼用中間隔蓋を備へ其の底部に鑛滓排出口を設け加熱釜の上部に鑛石豫熱乾燥兼硫黃華捕收室を設け導管により硫黃凝縮罐を加熱釜に鑛石豫熱乾燥室とに連結したる一系をなせる密閉裝置内を排氣により減壓し低壓低溫の下に鑛石中の硫黃分を蒸餾することを特徴とする連續的硫黃製煉法。

マグネシウム或は其合金上に他金屬を鍍金する方法 (9年特許公告第2808號、公告9-7-18、金屬材料研究所長) Mg或は其合金表面の酸化及腐蝕を防止し兼ねて表面を美化し該金屬類利用方面の著しき擴大をはからんとする目的を以てMg或は其合金又は其等と鍍金せんとする金屬との合金の熔融點より低き熔融點と該低き熔融點より高き沸騰點或は分解溫度を有する鍍着せんとする金屬の鹽類が其熔融點或は沸騰點過高或は過低なると夫々其等溫度の低き物は高き物を混和して前記の如き適當なる熔融點及沸騰點或は分解溫度を有せしめたる鍍金せんとする金屬の鹽類を有するものの熔融物中にMg又は其合金を陰極として挿入し電流を通ずるか或は單に該熔融物をMg又は其合金に接觸せしめて該鹽類の成分を有す金屬をMg或は其合金上に鍍着する方法。

電弧熔接用金屬棒 (9年特許公告第2809號、公告9-7-18 東京市、株式會社日立製作所) 電弧の安定度高く且銲接部の熱的效果を大ならしめ得る金屬棒を容易安價に得んとする目的を以て金屬棒をメリケン粉の如き炭水化合物に少量の水硝子、アラビア糊を混じ

て被覆し更に其表面にタルクを主成分として之に少量のカオリン及水硝子を混合したる資料を以て被覆したる事の特徴とせる電弧銲接用金屬棒。

畝狀の突出部を有する鐵材の壓延方法 (9年特許公告第2810號、公告9-7-18、東京市、岸周之助、外二名) 體部の伸長力を防止する如き翼部を設けたることにより所要の間隔を有して畝狀の突出部を有する鐵材を容易に轉子にて製造せんとする目的を以て壓延せらるべき體部の端に轉子軸線に直角又は直角に近き傾斜翼部を設けて直壓力を避け該翼部により轉子軸線に平行位置にある體部の伸張を牽制しつゝ壓延して體部の上面に畝狀の突出部を構成し最後に前記翼部を體部と同一平面上に在らしむる如く壓延し或は切斷することを特徴とする畝狀の突出部を有する鐵材の壓延方法。

Ni質廢棄觸媒よりのNi回收法 (9年特許公告第2824號、公告9-7-18、大阪市、日本窒業肥料株式會社) 何等別個の補助劑を使用することなくFe或は其他夾雜不純物の除去を完全ならしめ且回收工程に於けるNiの損失を最小限に止めんとする目的を以て油脂類の水素添加に於て生ずるNi質廢棄觸媒を三價鐵鹽を含有せる硫酸にて處理し硫酸ニツケル溶液となし次で三價水酸化ニツケルを加へ複分解的に廢棄觸媒に含有せらるる鐵分を沈澱除去し母液より硫酸ニツケル溶液を回収することを特徴とするNi質廢棄觸媒よりのNi回收方法。

安定性に富める磁性材料の製造方法 (9年特許公告第2884號公告9-7-23、獨逸國、アルゲマイネ、エレクトリチテーツ、ゲゼルシヤフト) 安定性に富み始導磁率大にして且つ渦流損失小而も加工に容易なる磁性材料を得んとする目的を以て特許第98963號、の追加特許にしてFe、Ni合金に一種或は數種の他の材料を適當量添加し以て調質性を生ぜしめ且つ之に或る種の熱處理を施し以て任意の直流負荷を加へたる後始導磁率 $\mu_0=25\%$ 以上を有し不定数が5%以下ならしめたるを特徴とする特に電信電話用の安定性に富める磁性材料の製造方法。

原料を電熱的に還元する改良方法 (9年特許公告第2894號公告9-7-23、佛國、ポール、ルイ、シヨセフ、ミゲー外一名) 電氣爐内の裝填料の電氣的性質を安定にして爐の能率を増加する方法を提供し尙ほ爐内の裝填料を有効に處理し且つ爐の操作の可撓性を増加する電氣爐の構造を提供せんとする目的を以て裝入量の主部分〔還元に必要な炭素の全量を含有し還元せらるべき材料の一部分のみを含有する〕が出来得る限り一様に電極の全周圍に波形に置かれ非電導性又は電導性に乏しき材料の補足裝入量〔還元せらるべき材料の殘餘部分のみを含有する〕は其後に於て前記混合裝入量の波形の各底部毎にレンズ形の層狀を爲して裝入せらるるを特徴とする重疊層にて所要材料を混合裝入する電熱的還元方法。

金屬細管製造方法 (9年特許公告第2897號、公告9-7-23、大阪市、株式會社住友電線製造所) 金屬細管を簡易に製作せんとする目的を以て金屬心線を挿入せる金屬管をダイを通して逐次引拔加工を施し適當の徑及厚さに於て該管材に悪影響を及ぼさるる溫度にてこれを加熱燒鈍して該心線を軟化せしめ更に外力を賦與して該心線のみを伸長せしめて其の徑を縮小せしめ然る後に該管より該心線を抜取ることを特徴とする金屬細管製造方法。

圓形體加工用傾斜壓延裝置 (9年特許公告第2904號、公告9-7-23、獨逸國、フリッツ、コックス) 中實或は中空の圓形體を相當の程度だけその直徑に於て減少する事可能にして又中空加工片を著しくその長さを變じつゝ擴大する事も可能なる圓形體加工用傾

斜壓延裝置を得んとする目的を以て針狀轉子の多數に依りて殆んど閉鎖せられたる口徑を形成し且壓延物に向けられざる側面上にて全壓延壓を受くべき支持體上に輻轉する針狀轉子を備ふる事の特徴とする中實或は中空の圓形體〔管等〕を加工すべき傾斜壓延裝置。

遠心力鑄造機の改良 (9年特許公告第2906號、公告9-7-25、北米合衆國、ウォルター、ウツド) 管又は類似の中空金屬體を從來よりも一層有效且一層經濟的に製出し得る裝置を提供する目的を以て約水平に且平行關係の軸線を有して同時に廻轉し得る一組の型枠(2)を支持する軸承(8)(12)を有する臺枠(4)を備へ上記一組の型は臺枠(4)の一方に於ける位置より該臺枠の他側に可動ならしむべき支持器により前記軸承上に同時的に配置せらるべくなしたることを特徴とする遠心力鑄造機。(圖略)

アルミニウム又はアルミニウム合金を以て被覆したる耐蝕性マグネシウム又はマグネシウム合金の製造方法 (9年特許公告第2941號、公告9-7-27、東京市、古河電氣工業株式會社) Al又はAl合金を以て又はMg合金を防蝕被覆するに當り著しく加工性を異にする是等の金屬又は合金の同時加工を容易ならしめんとする目的を以て豫め機械的加工に依り緻密なる加工組織となしたるMg又はMg合金の表面にAl又はAl合金を鑄込み之を被覆したる後再び機械的加工を施して所要の形狀寸法に仕上げるAl又はAl合金を被覆したる耐蝕性Mg又はMg合金の製造法。

不等厚中空管製造方法 (9年特許公告第2961號、公告9-7-27、福岡市、權藤董平) 普通の等徑等厚中空管を使用し部分的に所要の外徑及所要の厚さを有する中空管を簡易に製出せしめんとする目的を以て金屬製等厚徑中空管を長さの方向に延伸せしむることなく部分的に外徑を異にする様管の外面より強壓して所要部分の厚みを異ならしめたる後之を等外徑或は不等外徑に壓延して外徑等しくして部分的に内徑異なり或は部分的に内外徑を異にする中空管を製出することを特徴とする不等厚中空管製造方法。

磁性合金 (9年特許公告第2963號、公告9-7-27、仙臺市、金屬材料研究所長) 零より甚高き有效磁場に至るまで導磁率一定なると共に相當高き導磁率を有し渦電流損失小なる磁性合金を得んとする目的を以てFe 50~90% Co 5~40% Ni 1~20% Cu又はAl 0.5~5%を含有する磁性合金。

金屬填料 (9年特許公告第2895號、公告9-7-23、大阪府廣瀬米四郎) 催滑、減磨、填隙の各特性を具備し熱又は酸に耐ゆへき優秀なる填料を得んとする目的を以て金屬線條をラテックス或は之と油類との混合液中を通過せしめて該金屬線條の表面にゴム狀皮膜を附着形成し次に其表面に黒鉛狀を附着せしめたるものを單體として之を石綿、麻其他の纖維を混じ又は混ぜずして組編み撚合せ或は編織して所要の形態に成形する金屬填料。

長尺桿狀物鑄造裝置 (9年特許公告第2985號、公告9-7-30、東京市、大岩久吉) 活字組立用仕切板の如き長尺桿狀物を絶対に繼目を生ぜしむることなく容易に鑄造し得る裝置を得んとする目的を以て薄帯狀又は其他の溝型を必要の長さに設けたる雌型に對し該雌型と共に一端を閉塞し他端を開放せる鑄溝型を形成せしめ得べき雄型を接し該鑄型溝内の奥部に銲融せる材料金屬を一定壓力にて注入し得べき唧筒又は其他の加壓裝置を設け鑄型溝内に凝固成形せる製品を雌型と共に鑄型溝の開放端方向に移動せしむるか又は雄型を鑄型溝の閉塞端方向に後退せしむることにより雌型の溝型を鑄型溝内の奥部に順次繰り出して連續鑄造し得べしなしたる長尺

桿狀物鑄造裝置。

酸化銅被着裝置 (9年特許公告第 2989 號、公告 9-7-30、大阪市、株式會社住友電線製造所) アルカリ液の銅線間の流通を良好ならしめ其の表面に酸化銅を均等に被着せしめんとする目的を以てアルカリ性溶液を満たすべき耐熱耐アルカリ性容槽内に底面に通液孔を設けたる銅容器を裝備し該容器の相對向する側壁に銅線束懸吊用絶縁棒を懸架し該銅線を電源の陽極に銅容器を其の陰極に接続する如く構成し該容槽下部より加熱すべくせることを特徴とする酸化銅被着裝置。

強磁石を空中に安定浮遊せしむる裝置 (9年特許公告第 2990 號、公告 9-7-30、東京市、三島徳七) 反撥磁力に依りて該強磁石片に作用する重力を相殺せしむると共に前後の方向に安定ならしめ單に左右の一方を機械的に支持するのみにて空中に於て一定の位置に安定に浮遊する物體を有する裝置を供する目的を以て強磁石片の各磁極に對し其下方及前後に於て 2 個以上の反撥性磁極を配するか或は之と同効なる反撥性磁場を配し單に左右の一方のみを機械的に支持することに依りて該強磁石を空中に安定に浮遊せしむる裝置。

銅合金 (9年特許公告第 2996 號、公告 9-7-30、東京市、古河電氣工業株式會社) 硬度高く且耐蝕性大なる銅合金を得んとする目的を以て Cu 又は Cu 合金に Mn 0.5~5% と Cd 0.1~2.2% Mg 0.1~3.0% の一或は兩者を含有せしめたる Cu 合金。

乾式鍍金法 (9年特許公告第 2999 號、公告 9-7-30、山口縣、西本乙植) 機械的及化學的に安定にして且厚き鍍金層を得んとする目的を以て任意の金屬鹽類の一種又は數種を其の主要金屬成分に比して電位配列的に上位にある金屬面上に於て單獨に若くは電位配列的に上位にある金屬の粉末と共に熔融して電氣化學的置換作用を起ししむることによりて上記金屬の表面に鍍金層を形成せしむることを特徴とする乾式鍍金法。

酸化マグネシウムの電解方法 (9年特許公告第 3007 號、公告 9-7-30、仙臺市、伏屋義一郎) 浴組成の凝固點を低くして電解を容易ならしめ以て高電流効率にて純度高き Mg を得且浴組成の電解による變化を少なからしむる目的を以て酸化マグネシウムの電解浴として FMg と弗化バリウムとの重量比 6.5~3.0 對 3.5~7.0 の範圍内の混合物の重量 100 に對して FCa 5.3~43 を加へたる混合物を主成分とする熔融浴を用ふることを特徴とする MgO の電解方法。

接觸整流器製造方法 (9年特許公告第 3040 號、公告 9-8-1、東京市、逓信大臣) 構造は簡單堅牢にして高電壓に耐え整流作用は安定にして且整流能率頗る良好なる接觸整流器を得んとする目的を以て一方電極として Al Mg 又は之等金屬の合金を使用し他の電極として Cu, Ag, Zn, Cd, Sn, Pb, Sb, Bi, Fe, Ni 又は之等金屬

の合金を使用し兩電極を熔融せる硫黃にて接着固定せしめて成る接觸整流器の製造方法。

鎖製造機 (9年特許公告第 3063 號、公告 9-8-3、大阪市、増田信男外一名) 迅速且つ正確に操作を遂行して鎖環を形成しつ順次連鎖して鎖を製出し其の作業能率の増進を計りたる目的を以て扁平橢圓形狀の鎖環を形成し得る形體を具ふる主型の一側に既成鎖環を嵌臨し得る間隙を形成し該主型を作業版面上下に昇降すべく裝置し之を中心として其の側方に一定の長さ丈宛進出せらるる金屬線の挿通支管を設置し其の端口より進出する金屬線を主型の背面に接觸する如く位置せしむべくし主型の後方に切断刀を側面に裝設し且つ先端に内側に受溝を設けたる U 形の凹型部を形成したる壓搾型を前後に進退すべく裝置して金屬線を切断すると共に凹型部に屈嵌して主型の外側に沿ひ U 形に壓屈すべくし主型の直前に既成鎖環及新たに形成せられたる鎖環を順次挾持すべく挾持杆を前後に進退し且つ回轉すべく裝置し且つ該挾持杆の兩側より斜に主型に向つて進退すべく撞型杆を裝置して U 形未鎖の兩端を主型の前面に沿ひ撓屈して鎖環を完成すべくしたる鎖製造機。

亞酸化銅整流器製造法 (9年特許公告第 3078 號、公告 9-8-3、東京市、株式會社日立製作所) 裏面に於ける酸化膜の剝離の手数を省略せしむる目的を以て母體銅板の片面を豫め砂噴付鍍等により粗面となして焼成し且急冷却することに依り該面の酸化膜の剝離を容易ならしめたることを特徴とする亞酸化銅整流器製造法。

特許拔萃

特許番號	名稱	特許權者	公告拔萃記載本誌番號
106436	金屬面着色法	加藤與五郎外一名	
106420	耐蝕銅合金	海軍大臣	第 19 年 7 號
106360	電弧熔接用電極	株式會社芝浦製作所	
106437	輕金屬或は其合金上に他金屬を鍍着する方法の改良	金屬材料研究所長	第 20 年 2 號
106292	鋸屑を原料とする木炭製造法	宮本博	
106303	マグネシウム又は其合金の防蝕方法	古河電氣工業株式會社	第 20 年 3 號
106266	骸炭爐の加熱方法	ユニオン、シミック、ベルジュ、ソシエテ	第 20 年 3 號
106505	海綿鐵團塊製造方法	大倉工業株式會社	" 4 號
106452	裝荷導線製造法	古河電氣工業株式會社	" 3 號
106535	團鑄の製造方法	日置雅章	" 2 號
106580	アルミニウム輕合金	株式會社大阪製鎖所	" "
106591	纖維狀亞鉛を製造する方法	宮臺勝次	" "
106451	銅合金	古河電氣工業株式會社	第 18 年 12 號