

特許出願公告及特許拔萃

特許出願公告拔萃

燒戻硬化せしめたる Co 合金 (10 年特許公告第 1752 號、公告 10-5-6、大阪市、化學研究所長) 燒戻状態に於ては柔軟にして燒戻によりて硬化せしめたる Co 合金を得んとする目的を以て Co 0.5~60% 殘部銅及之等の不純物を含有する燒戻硬化せしめたる Co 合金。

遠心鑄型冷却装置 (10 年特許公告第 1816 號、公告 10-5-8、亞米利加合衆國、インターナショナル、デラヴオード、マニユアクチュアリー、コーポレーション、リミテッド) 運轉用嵌管を取付けたる鑄型の端部を有効に冷却する改良冷却装置を供給せんとする目的を以て、水箱と此水箱を通して延長する金屬製の鑄型と其一端に取付けられて鑄型の隣接部を是と離れて圍繞し水箱の壁を貫き、て水箱内に開口する運轉用の嵌管と水箱の上記の壁の外側に位置する嵌管の部分に摺合し鑄型を廻轉する装置とを備へたる遠心力管鑄造機に於て運轉用嵌管と鑄型との間の空所を内部にて互に交通する 2 個の環狀通路に區別する 1 個の圓筒形の隔壁と上記環狀通路の 1 個の外端に位置して鑄型と共に廻轉すべく結合せられ鑄型の廻轉中水箱より水を流入せしめて之を壁及び鑄型間の内方螺狀通路並に隔壁及運轉用嵌管間の外方環狀通路を逐次に經て再び水箱内に流出せしむる如く働作する 1 個の環狀廻轉式ポンプとより成りて運轉用嵌管内に位する鑄型の其部分に水の流を生ぜしむる冷却装置。

管體遠心鑄造に於ける冷却熱利用装置 (10 年特許公告第 1817 號、公告 10-5-8、大阪市、久保田權四郎) 鑄造による冷却熱を有効に利用し且つ優良なる管體を鑄造せんとする目的を以て、圓筒形廻轉鑄造に熔鐵を注入して管體を形成する遠心鑄造に於て鑄造せられたる管體が鑄型内に於て未だ赤熱状態にある間に該管體に其の一端より冷風を導入し之を冷却すると同時に管體の他端より排出する熱風を以つて使用すべき鑄型に導入し該鑄型の殘餘の乾燥を行ふと共に之を豫熱することを繰返し行ふべくなしたる管體遠心鑄造に於ける冷却熱利用装置。

元素硫黃の回收法 (10 年特許公告第 1823 號、公告 10-5-10 亞米利加合衆國、ジョージ、ホーマー、グリーンソン、他一名) 從來工業的不成立なりし有毒なる鑛山瓦斯より市販の純度の硫黃を回收する目的を以て、二酸化硫黃含有瓦斯を二酸化硫黃の吸収剤に接觸せしめつゝ通過し次に該吸収剤より二酸化硫黃を放出せしめて以て比較的濃厚なる二酸化硫黃瓦斯を作り之に保燃瓦斯(例へば空氣)を混じて炭素質材料上を通し二酸化硫黃を元素狀硫黃に還元するに必要量の熱を發生せしめ、(イ)濃厚に酸化硫黃を吸収剤より放出せしむると同時に吸収剤自身は再製せられ其の全部或は一部の更に二酸化硫黃吸収用に利用せらるゝ事、(ロ)還元操作に依る生成瓦斯が精製を以てて熔融硫黃〔望らくは 350°C~400°C の溫度に保持される〕と接觸し或は其中を通過せしめられ斯くて精製蒸汽中の硫黃蒸汽を迅速に硫黃の熔融點よりは以上にて而も約 150°C 以上には達せざる調節溫度に迄急冷して硫黃を凝縮することを特徴とする二酸化硫黃含有瓦斯を二酸化硫黃の吸収剤と接觸通過する事に依る硫黃の回收方法。

Al 電解槽より發生する瓦斯より弗化物を回収する方法 (10 年特許公告第 1825 號、公告 10-5-10、佛蘭西國、コンパニード、プロヂユイ、シミック、エ、エレクトロメタルユジユク、アレ、フロジエ、エ、カマルヂエ) Al の電解製造中に發生する瓦斯を採取して貴重なる弗化物を工業的に再生する目的を以て Al 電解槽を爆

發性混氣を生成せしめざる程度の空氣を導入する様閉塞し電解中發生する瓦斯を少量の空氣に混ぜしめて排出し之を大氣に放出せしむるに先立つ洗滌精製すべくせる事を特徴とする Al 電解槽より發生する瓦斯より弗化物を回収する方法

ピストンリング鑄造型製造方法 (10 年特許公告第 1827 號、公告 10-5-10、川口市、鈴木友訓) 發動機壓縮機等の筒型に對し最も正確に均一なる壓力を以て接觸すべきピストンリングを最も容易に僅少なる仕上げに依りて得られ且つ最も優良にして多數均一なるリングの鑄造型を得んとする目的を以て、正圓形に仕上げたる圓環の一部を切斷し該切れ目に稍長き適宜の短片を挿嵌して不正圓形リングを作り之を鑄造原型の素材となし次に此原型素材を以て第一試験リング材を鑄造し該試験リング材より原型の短片に相當せる部分を切取り内部に眞圓定規版を入れ其切取り部分を挿嵌して此リング内面を定規の眞圓に摺合せを行ひリング外面は之に並行に削成し此試験リングに倣ひて原型素材の歪みを匡正し此匡正せる原型にて再び第二の試験リングを鑄造し第一試験リングに於て行ひたる行程を經て原型素材の歪みを再び匡正し所要に應じ任意の回數其試験リングに依る匡正法を繰返すことを特徴とするピストンリング鑄造型製造方法。

自轉せざる綱索の撚成方法 (10 年特許公告第 1840 號、公告 10-5-10、東京市、東京製綱株式會社) 長天の綱索を吊し之に荷重を懸けたる場合に於て綱索自身が旋回撚戻りを生ずる事なき自轉せざる綱索を製出せしめんとする目的を以て、一定方向に素線を撚合して成る中空子繩を撚合直ちに壓扁し該壓扁帶をして素線の撚合方向と同一方向に螺錐狀を呈せしめ斯くて得たる子繩帶を以て子繩の螺錐狀に従つて索芯の外圍に環狀子繩内層を撚合せしめ次に前記撚合方向とに反對方向に素線を撚合して成る子繩を撚合後直ちに壓扁し該壓扁帶をして素線の撚合方向と同一方向に螺錐狀を呈せしめ斯くて得たる子繩帶を以て前者の撚合とは反對の方向に子繩の螺錐狀に従つて環狀外層子繩層を撚成し以て數層の子繩を各層互に反對方向に撚合し綱索を完成して成る自轉せざる綱索の撚成方法

釀造用タンク (10 年特許公告第 1876 號、公告 10-5-13、廣島縣、佐竹利彦) タンク主體の伸縮を主體壁面の溝部に於て融通消却なし以て伸縮率の差異に依る珪瑯質の龜裂を防止し然も全體極めて強固なる釀造用タンクを得んとする目的を以て、鐵板製タンク主體の内周面に數多の溝を形成する如く突出部を設け該溝を残し主體内面に珪瑯を塗着したる事を特徴とする釀造用タンク。

金屬管製造方法 (10 年特許公告第 1881 號、公告 10-5-13、大阪市、岡田悟) 作業簡易にして能率良好なる金屬管製造方法を得んとする目的を以て、原料金屬丸棒の小口より同心圓狀に順次其の一定厚さの外周層を圓形に剝切する工程と該剝切層を順次原料金屬丸棒の外周面に覆施したる管狀の芯型の外周面に管狀に纏繞被着する工程との結合を特徴とする金屬管製造方法。

蓄熱式發炭爐 (10 年特許公告第 1896 號、公告 10-5-14、獨逸國、ドクター、シー、オットー、アンド、カムパニー、ゲゼルシャフト、ミット、ベシユレンクテル、ハプツング) 一例の發炭室と該發炭室間に在り各一列の加熱焔管を含む加熱壁と前記發炭室と加熱壁との下位に在り爐部の長さ方面に於て見て單獨に又は一群を成して燃焼媒體の豫熱と廢熱の吸收した交互に行ふべくなり且つ導渠に依りて前記加熱焔管に連通せる蓄熱室とを有する發炭爐部に於て豫熱用蓄熱室組と廢熱用蓄熱室組とを分離する劃壁内に蓄熱室に依

り豫熱せざる加熱瓦斯を供給せんが爲の垂直導管を配置し該導管間に熱に依り硬化せざるも迅速に固結する物質にて充填せる垂直空隙を配置し該空隙をして蓄熱室割壁の長さ方向に於て扁平なる水平横断面を有せしめたることを特徴とする蓄熱式炭灰爐。

電氣熔接用電極棒被覆劑乾式自動被覆方法 (10年特許公告第1899號、公告10-5-14、神戸市、株式會社川崎造船所)被覆劑をして電極棒に一樣に且つ緻密に被覆せしめ熔接に必要な諸條件を満足せしめ且つ濕式被覆法に於ける乾燥時間を全く省略し尙ほ自動的全工程を終了する如くにして被覆電極棒の製造能率を増進せしむる目的を以て、粘稠液を連續的に針金の表面に一樣に且つ任意の厚さに塗布したる後一定の長さに切斷しその電極棒を適當なる位置に調整しつゝ被覆臺の定位置に送り粉末狀被覆劑を運搬する無端帶と被覆臺との間に轉動せしめつゝ電極棒に前記乾燥劑を被覆し且つ電極棒の一端の被覆層を一定の長さに自動的に剝落せしむる工程より成る電氣熔接用電極棒自動被覆方法。

電氣熔接用電極棒被覆劑乾式自動被覆裝置 (10年特許公告第1900號、公告10-5-14、神戸市、株式會社川崎造船所)被覆劑をして電極棒に一樣に且つ緻密に被覆せしめ熔接に必要な諸條件を満足せしめ且つ濕式被覆法に於ける乾燥時間を全く省略し尙ほ自動的全工程を終了する如くにして被覆電極棒の製造能率を著しく増進せしむる目的を以て、粘稠液を連續的に針金の表面に一樣に且つ任意の厚さに塗布したる後一定の長さに切斷する裝置と前記電極棒を適當なる位置に調整しつゝ被覆臺の定位置に送り粉末狀被覆劑を運搬する無端帶と被覆臺との間に轉動せしめつゝ電極棒に前記乾燥劑を被覆せしむる裝置と電極棒の一端の被覆層を一定の長さに自動的に剝落せしむる裝置と依り成る電氣熔接用電極棒自動被覆裝置。

アルミナ製造電氣爐操作法 (10年特許公告第1905號、公告10-5-14、東京市、日滿アルミニウム株式會社)熔融 Al_2O_3 の抽出操作を非常に容易ならしめ以て電氣爐操作能率を増進せしめ然も製品 Al_2O_3 の純度に及ぼす影響を極度に僅少ならしめんとする目的を以て、ボーキサイト、粘土又は明礬石の如き Al 含有礦物に炭素及鐵等を混合して灼熱熔融し礦物中の不純物たる硅酸並酸化鐵等を還元除去して Al_2O_3 を製造する電氣爐操作に於て電氣爐の抽出口に使用する充填材料として炭素又は右炭素と Al 石灰、苦土又は炭酸曹達等の如き Al 中に混入するも差支へなき物質この混合物を使用することを特徴とする Al 製電氣爐操作法。

アルミナの製造方法 (10年特許公告第1933號、公告10-5-17、東京市、日滿アルミニウム株式會社)熔融アルミナに上記の如きカーバイドの微量を添加せしむる事に依り熔融アルミナの粘性を著しく減少し還元を有効且つ容易ならしめ且つ熔融フェロシリオンと熔融アルミナとの比重に依る兩者の分離を速かにならしめ以て極めて純度高き Al を容易に製造する目的を以て、ボーキサイト粘土又は明礬石等の如き Al 含有礦物に鐵及び炭素を混合して灼熱熔融し以て礦石中の不純物たる硅酸、茲に酸化鐵等を還元除去して Al_2O_3 を製造する方法に於て CaC_2 、 CaC_2 又は其混合物の微量を熔融 Al_2O_3 に添加混合せしむる事を特徴とする方法。

工具製造法 (10年特許公告第1966號、公告10-5-20、東京市、佐藤俊彦)入刃の取付頗る鞏固にして緩みを生ずる虞影き優良なる斯種工具を極めて廉價に製出せんとする目的を以て、先づ鋼鐵製の入刃に易熔性金屬を極めて薄く被着せしめ其の入刃所要數を豫め其刃部を突出せしめて鑄型内に配置し之を鑄包み以て支持體と鑄

着せしめ次に鑄造物の未だ冷却固化せざるに先ち蓋型を取除き適當の液體若くは氣體を入刃の部分に吸付けて其の入刃並支持體中該入刃に接觸する部分の冷却を促進せしめつゝ冷却固化せしむる工程と次に全體を加熱して入刃の刃部に焼入を施す工程との結合を特徴とする工具製造法。

炭化水素油及固形瀝青質物處理法 (10年特許公告第2017號公告10-5-22、大阪市、日本揮發油株式會社)瀝青質物と炭化水素油との同時處理により瀝青質物の不揮發性を有効適切に遂行せしむると共に良質の低沸點炭化水素の高き收得率を得べき經濟的處理法を得んとする目的を以て、炭化水素油に瀝青質物を擴散せしめたる混合物の液流を加熱帶域に壓洗し該帶域に於て實質的炭灰の蓄積作用が加熱器中に惹起するよりも低き高温度に處理し該加熱液流を擴大帶域に放出して蒸汽を不蒸發殘渣より分離し高温度に加熱せる傳熱媒劑を加熱混合物と共に導入して接觸せしむる事に依り液狀炭化水素の變成及瀝青質物の不揮發性を援助し傳熱媒劑の保有する熱を瀝青質が未だ比較的薄層狀若くは單獨粒狀狀態に在る間に之れに供與せしめ低沸點炭化水素油及不揮發性瀝青物を生成すべくせる炭化水素油及固形瀝青質物處理法。

永久磁石 (10年特許公告第2027號、公告10-5-22、大阪市、株式會社住友製鋼所)鑄造鍛鍊共に容易頑磁力及殘留磁氣共に強大にして比較的安價なる永久磁石を得る目的を以て Mo 10~30% Cr 10~10% C 0.2%以下又は之を含まずして殘部鐵及不純物を含有せる合金を焼入後焼戻したる永久磁石

永久磁石 (10年特許公告第2028號、公告10-5-22、大阪市、株式會社住友製鋼所)鑄造鍛鍊共に容易且頑磁力及殘留磁氣共に強大にして比較的安價なる永久磁石を得る目的を以て Mo 10~30% Cr 10~10% Co 0.01~10% C 0.2%以下又は之を含まずして殘部鐵及不純物を含有せる合金を焼入後焼戻したる永久磁石

合金鐵を主材とし鑄造と同時に其の下側部を分厚として異種金屬を以て被覆せしむる鑄造方法 (10年特許公告第2034號、公告10-5-24、東京市、崎濱朝恭)仕上工作を施行することに依り地金たる主材合金鐵を露出せしむるの憂なからしめ又鑄造中に氣泡の發生を防止するのみならず材質を緻密ならしめて強靱性耐壓性ならしめ且被覆金屬と合金鐵とを黃銅鐵によりて密着せしめ膨脹、收縮、衝擊等により剝離するが如き憂を無からしめむとする目的を以て、被覆用金屬の熔融したるものを所要鑄型内に流し込み下側部を他の部分より分厚に被覆せしむる爲其の凝固に先んじて再び該熔融金屬と共に少量の黃銅鐵適當量の溶解劑脱酸劑及清淨劑の各補助劑を順次に加へて攪拌したる主材合金鐵を流入することを特徴とする合金鐵を主材とし鑄造と同時に其の下側部を分厚として異種金屬を以て被覆せしむる鑄造方法。

黒鉛坩堝の製造法 (10年特許公告第2058號、公告10-5-24、大阪市、久恒吉郎)加熱處理又は冷却時の破損を防止し且つ加熱中に於ける發生炭素瓦斯の滲透遮斷し以て處理物に惡影響を及ぼさしめざるも同時に坩堝自體の使用壽命を永からしめんとする目的を以て、内面に耐熱性の裏付を施したる黒鉛坩堝を作るに當りシヤモットに粘土、生蠟石粉等と共に1~4%の礫砂又は之と炭酸曹達との混合物を配合したるものより成る中間層を介在せしめ之を燒成することより成る黒鉛坩堝の製造法。

送電用電極を移動せしむる電解分極式電氣探鑛法 (10年特許公告第2061號、公告10-5-24、京都市、松原厚)適切なる手段に依りて確實に探鑛の目的を達成せんとする目的を以て、探查

地域の地表に設けたる數多の測點に順次に接地する移動電極と固定電極とを通して一定強度の直流電流を送り一部或は全く未知の鑛石體の表面の各部位に生起せらるゝ分極効果を送電中に測定し該送電用移動電極が種々の測點に位置する場合に於ける分極効果を比較することを特徴とする電解分極式電氣探鑛方法

汽罐鑛石防止法 (10年特許公告第2083號、公告10-5-27、東京市、專賣局長官) 惡質の水を使用し安全且廉價に蒸氣を發生せしめ得る目的を以て、汽罐用給水に少量の電解質を添加し電流作用により罐内水中に溶解する金屬〔鐵亞鉛 *Al* 等〕を水中に懸垂して陽極となし罐内加熱管を陰極となし汽罐中の水に直流電氣を通ずることを特徴とする汽罐鑛石附着防止法。

選鑛裝置 (10年特許公告第2093號、公告10-5-27、福岡縣、千々和、壽) 石炭水洗機より流出する水洗汚水中に混在する微粉炭を比重差を利用して砂粒泥分と又は凡ての微鑛を母岩と完全に分離採取する目的を以て、砂拔傘と注水孔を有する三角形の脱砂室を備へたる適當の長さの樋の中部に適當の軟質粗面を有する無端移動帶を支車の上に設け之れを一對のコンカルベルトプーリーに依り任意の速度に変更し得る如くして水流と同一方向に水速より適當なる緩速度〔又は水流と逆方向適當の速度〕に廻轉移動せしめ得る如くし且つ動帶下降部に分水板を施し其の下流に絞板及び分水板拜に急傾斜に始まり緩傾斜に終る排滴盤を備へて成る選鑛裝置の構造。

齒料用白色合金 (10年特許公告第2093號、公告10-5-27、東京市、池下辰次郎) 鑄造及加工に適し且つ金鑛鑲着容易なる齒料用白色合金を得んとする目的を以て *Al* 1~13% *Mn* 0.2~6% *Cr* 1~7% 金銀白金の含量 1~10% 殘餘として *Ni* を含有せる齒料用白色合金。

鉛合金 (10年特許公告第2106號、公告10-5-29、横濱市、東海鉛管株式會社) 純鉛に比し抗張力極めて大にして而も伸管率高く且腐蝕に對し強大なる抵抗力を有する鉛合金を得んとする目的を以て *Zn* 0.05~3% *Sb* 0.05~2% 及 *Bi* 0.05~5% と殘餘として *Pb* を含有する合金。

硬合金の改良 (10年特許公告第2154號、公告10-5-31 仙臺市、金屬材料研究所長) 原特許と同様に特別の高硬度を有し且つ相當の靱性を具有しダイス其の他超切削用工具として使用せらるる優秀なる合金を比較的廉價に提供せんとする目的を以て *W* 又は *Tu* 若くは兩者を合せて 5~80% *Mo* 2~60% *Cr* 5~40% *Co* 2~30% 及 *Fe* 2~30% を主成分として含有する硬合金。

内燃機關用液體燃料處理法 (10年特許公告第2118號、公告10-5-29、東京市、柳井禎藏) 内燃機關用液體燃料のアンチノック性を増大せしむる目的を以て、液體燃料に *Cu* 又は *Zn* 或は *Mg* の他化合物を含有せしむる事の特徴とする内燃機關用液體燃料處理法

耐火耐水硬質美術塗料の製造法 (10年特許公告第2125號、公告10-5-29、東京市、田卷正他一名) 耐火性、耐水性、被覆性、凝着性、固結性に富み塗剝、暈塗、盛塗等任意に塗裝し得べく色澤良く硬度高き優秀なる塗層を迅速に得べき用法簡易なる塗料を製出せんとする目的を以て、マグネシアセメントに酸化 *Zn*、鹽基性炭酸鉛、雲母糊料、顏料又は染料の如き添加物を混和したる粉末と醋酸並に醋酸 *Al* の各少量を添加したる鹽化 *Mg* の濃厚溶液とを緊密に混和練捏することを特徴とする耐火耐水硬質美術塗料の製造法。

硬質合金體製造方法 (10年特許公告第2174號、公告10-6-3 大阪市、株式會社住友電線製造所) 密實均質にして粘性に富み且硬度高き金屬合金體を得んとする目的を以て、難融金屬の炭化物粉末

の一種又は數種を糊狀の鐵屬金屬の水酸化物にて練捏せる混和物を空氣中にて加熱脱水し斯くして得たる粉末を還元氣體中にて還元燒成せしめこれを壓搾成形後燒結せしむる硬質合金製造方法。

***Si, Al, Fe, Zn* を含有する壓延用銅合金** (10年特許公告第2175號、公告10-6-3、東京市、海軍大臣) 鍛鍊及延最も容易にして優秀なる機械的諸性質を有し且耐蝕性並に耐摩耗性良好なる壓延用銅合金を價格低廉に得んとする目的を以て *Si* 2% 乃至 5% *Al* 2%~5% *Fe* 0.1%~3% *Zn* 5% 殘部銅及夫等の不純物を含有する鍛鍊又は壓延合金。

綜統用錘杆製造機 (10年特許公告第2176號、公告10-6-3、大阪市、福田淺次郎) 全自動的に極めて容易且迅速に統一せる綜統用錘杆を得以て多量生産の實を擧げしめんとする目的を以て一定寸法宛繰出すべくしたる針金繰出裝置の直下に裁刀及屈曲型を進退自在に裝置し該屈曲型と直角方向より該型の上下の中心位置に出入すへき芯杆を設け之等屈曲型と芯杆とにより形成せられたる U 字狀鉤片を屈曲型により更に前進せしめて其の長脚を一本宛繰出されたる基杆の端部側面に接觸せしむべくし且此の位置の下方に押杆を昇降自在に裝置し之が下降運動の最終衝程に於て瞬間的に電氣回路を閉ぢ以て鉤片と基杆とを熔着すべくして成る綜統用錘杆製造機。

金屬 *Mg* の電解製造法 (10年特許公告第2184號、公告10-6-3、東京市、專賣局長官) 電解浴熱を利用して含水鹽化 *Mg* の脱水を行ひ同一電解浴中に於て原料の脱水並に金屬 *Mg* の製造を行はんとする目的を以て、鹽化アルカリ及鹽化 *Mg* を含む熔融電解浴上に於て上下に調節し得る様裝置せる圓筒内に命水鹽化 *Mg* の脱水を行はしむと同時に電解原料の浴内への補給をなすことを特徴とする金屬 *Mg* の連續製法。

電導磁率合金製造法 (10年特許公告第2198號、公告10-6-3、東京市、古河電氣工業株式會社) 直流を重疊せらるゝ並信用其他の變壓器、濾波器、增幅器等の鐵心に應用して高能率のものを得んとする目的を以て、高導磁率合金に先づ 15% 以上の斷面收縮常溫加工を施し最終の厚さ又は直徑となし之を整形機 950°C 以上の溫度に於て 50 分間以下加熱し爐外に取出し空氣中に於て冷却せしむる工程よりなる高導磁率合金の製造法。

落下衝擊試驗機に於ける跳ね返り高さ記錄裝置 (10年特許公告第2215號、公告10-6-4、東京市、明石和衛) 重錘を試験片上に落下せしめたる場合に重錘が幾回か連續して跳返へる其の連續跳ね返り高さの記錄を寫さしむる目的を以て、記錄掛の廻動構に關連せしめて送り爪の類を設け之に重錘の一部を直接或は間接に係脱せしむべくし重軸、筆軸を彈出自在に押込み重錘落下の衝擊にて自動的に落脱すべき制止片を前記筆軸の彈出を阻止せむべき箇所に緩嵌し重錘の落下毎に記錄紙を小刻みに廻動せしめ筆を記錄紙上に彈出せしむる如くなしたる落下衝擊試驗機に於ける跳ね返り高さ記錄裝置。

金型用鑄鐵の改良 (10年特許公告第2221號、公告10-6-4 神戸市、株式會社神戸製鋼所) *C, Si* 及び *Cr* の相關的組成によりて鑄鐵の降伏力及び降伏點に於ける弾性を最大に繰る而してグロース〔永久膨脹〕及び熱膨脹を少ならしめ以て金型用鑄鐵として最も優秀なるものを容易に得んとする目的を以て、金 *C* 3.5%~4.2% *Si* 2.3%~2.9 *Cr* 0.7%~1.3% *Mn* 0.7%~0.3% *P* 0.35%~0.15% *S* 0.12% 以下殘餘鐵及び其他の不純物を含有する金型用鑄鐵。

管體遠心力鑄造法 (10年特許公告第2227號、公告10-6-4 大阪市、久保田權四郎) 鑄型内に於て管體が鑄造せらるゝ間に於て

熔鐵が空氣の如き酸化性瓦斯の悪影響を受けざる優良なる管體を得んとする目的を以て、圓筒形廻轉鑄型内に其の一端より不作用性瓦斯を導入して鑄型内の空氣を該不作用性瓦斯と置換せしめ其の狀態に於て鑄型内に熔鐵を注入し之に遠心力を作用せしめて管體を鑄造することを特徴とする管體遠心力鑄造法。

乾式鑄鐵珫瑯彩色法 (10年特許公告第2247號、公告10-6-5、大阪市、大島峰次郎) 鑄鐵珫瑯面に行要の精細なる色彩、模様を容易に形成せしめんとする目的を以て、基材たる鑄鐵を赤熱し之に珫瑯釉藥を粉狀にて散布し加熱して珫瑯層を形成せしめ得猶相當の熱を保有する間に此珫瑯面に熔融點低き着色釉藥を所要の模様に吹きかけ餘熱により之を熔解定着せしむることを特徴とする乾式鑄鐵珫瑯の彩色法。

普通の黒心可鍛鑄鐵より強力なる可鍛鑄鐵を製造する方法 (10年特許公告第2268號、公告10-6-5、東京市、戸畑鑄物株式会社) 普通の黒心可鍛鑄鐵を785°C~875°Cに加熱し5分~2時間該溫度に保持したる後爐中又は空氣中にて放冷することを特徴とする普通の黒心可鍛鑄鐵より強力なる可鍛鑄鐵を製造する方法。

銅合金 (10年特許公告第2269號、公告10-6-5、東京市、古河電氣工業株式会社) 強大なる機械又は構造用銅合金として鋅、錫、棒、線等を得んとする目的を以て Zn 30~4% Ni 0.1~10% Al 0.1~3% Sn 0.1~5% と Mn, Fe, Cr, Ca, Be, Cd, Ti 及 Ag の 1 又は夫れ以上の 0.2~5% と殘餘として Cu を含有せる燒入燒戻による熱處理効果を有する合金。

金屬コロイドの製造方法 (10年特許公告第2283號、公告10-6-7、京都市、鳥養利三郎) 純粹なる金屬コロイドを容易に得んとする目的を以て、眞空或は低壓瓦斯容器内に於て所要金屬を電氣的に加熱することに依り蒸發或は崩壊せしめ該容器内に存在せしめたる液體中に混入せしむることを特徴とする金屬コロイドの製造方法。

型鐵材壓延裝置 (10年特許公告第2294號、公告10-6-7、東京市、清水毅外一名) ロールの間隙中に鐵材の喰み出すことを最も完全に防止して製品の外周面を極めて平滑ならしめ更にロールの直徑を最小に節減し得るの型鐵材壓延裝置を得る目的を以て、各ロールに於ける型孔の兩側方部分の横斷面をロールの軸線と外周面との距離がロールの廻轉に伴ひて絶えず變化して而も相對向するロールに於ける前記兩側方部分の外周面相互は常に相近接しつつ廻轉する如き形狀となすことを特徴とする型壓裝置。

Si-Ni 鑄の濕式精煉法 (10年特許公告第2309號、公告10-6-7、大阪市、小松原久治他一名) Si-Ni 鑄より容易且經濟的に

Ni を得んとする目的を以て、粉碎したる Si-Ni 鑄を還元劑と共に焙燒して後硫酸及硫酸 Al 溶液の混合液にて處理し其濾液より硫酸アモモニウム Ni の結晶を形成せしめ之を溶解して電解處理に附することは特徴とする Si-Ni 鑄の濕式精煉法。

熔鑄爐 (10年特許公告第2310號公告10-6-7、東京市、岩本嘉平、他一名) 餘熱を巧に利用し鑄石を熔燒し操作を便ならしめて熔解に支障なからしめ以て其能率を良好ならしむる目的を以て、傾斜床を有する2個の反射熱に依る焙燒爐(2)(2')をを相對向して設け其中間に堅形熔鑄爐(1)を設け相亞連通せしめ而して各反射爐は焚鑄爐の熾熱火焰を通して鑄石を焙燒し融結するものは茲に融結せしめ又數個の操作口(a)(a')(11)(12)及兩端にダンパー(4)(4')を設け操作に際し一方のダンパーを閉し火焰は他の一方に向はしめ之を交互に行ひ融結物を容易ならしむる裝置を具備せる熔鑄爐。(圖略)

特許拔萃

特許 番號	名 稱	特許權者	公告拔萃揭 載本誌番號
110143	焙燒用堅爐の連續的排 出裝置	山 崎 長 七	第21年1號
110209	廻轉焙燒爐の腕體取付 裝置	西 岡 尙 夫	無 し
110203	Co, Ni, Ti 鋼製永久磁石	金屬材料研究所長	無 し
110208	出銑口閉塞機	日本製鐵株式会社	第21年1號
110391	試錐刀製造法	鹽 田 岩 治	第21年2號
110332	内燃機關用原動物質	イーゲー、フアル ベンインヅストリ ー、アクチエンゲ ゼルシヤフト	無 し
110305	高鉛青銅製造方法	古河電氣工業株式 會社	第21年2號
110301	炭素質物の變成及骸炭 化法	日本揮發油株式會 社	無 し
110277	電球用導入線	山 田 豊 吉	第21年2號
110300	Ni 砒鍍及含銅 Ni 砒鍍 等のベセマライズに依 る濃密製鍊法	小 室 靜 夫	第21年2號
110368	永久磁石製造方法	錦 織 清 治	第20年12號
110463	銅板に錫を鍍着する裝 置	上 野 潔 士	第20年11號
110438	燃料製造法	藤 田 五 作	無 し
110447	熔融鉛鍍金方法	清 水 晉 司	第20年6號