

特許出願公告及特許拔萃

特許出願公告拔萃

比較的容量大なる鑄造體に小孔を穿設する方法 (11年特許公告第4350號、公告11~11~9、東京市、大谷米太郎) 容量大なる鑄造體に如何なる形狀又は大きさの小孔をも容易確實に穿設すると共に鑄造時に於ける瓦斯抽出を爲さしむる目的を以て、容量大なる鑄造體の鑄型内に外周に泥土を附着せる中子管を配置し該鑄型内に熔融金屬鑄入後該中子管内に冷水又は温水を注入し之を冷却せしむることを特徴とする比較的容量大なる鑄造體に小孔を穿設する方法。

齒科用遠心力鑄造装置 (11年特許公告第4381號、公告11~1111、東京市、森田五郎) 回轉腕を器體に對し垂直方向に回轉せしむることに依り使用者としての危險感を極度に減殺せしむると共に運動範圍を立體的ならしめて狭小なる場所にも据設し得べく且つ渦狀彈線を回轉軸の原動力となすと共に彈線と軸とは起伏突起による直結なる爲自轉力に對する抵抗を減少せしめ得べく而も齒輪と停發杆とにより回轉軸の回轉開始と停止との二作用を確實に行ひ得べく且つ坩堝支持臺と器體とを隔離せしめ且つ坩堝支持體の内面に耐火保溫劑を塗り該臺上に坩堝を充分加熱する事を得せしめて高熔融點の金屬の鑄造を簡易ならしむる目的を以て、器體の中心に横裝せる回轉軸の一端に回轉腕を直角狀態に取付け該腕の一端部は器體の反對側に屈曲し其先端に内面に耐火保溫劑を塗付せる坩堝支持臺を裝着して該臺と器體とは可及的に其距離を隔離せしめ且つ器體の内壁に一端を固定せる渦狀彈線の遊端には長孔を穿ち回轉軸に裝設せる起伏突起を該孔内に嵌合せしむべくし更に回轉軸に棘齒輪を固定し一端を器體內壁に樞着せる停發杆の上側には制爪を突設して前記齒輪と咬合せしめ該杆の操作により回轉軸を回轉又は停止せしむべくせる齒科用遠心力鑄造装置。

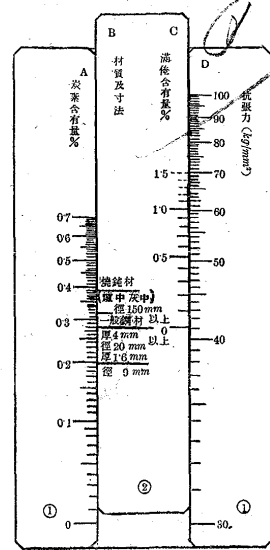
捲回鐵材の製造方法 (11年特許公告第4385號、公告11~11~11、東京市、岸周之助、外2名) 捲回に依り製品となすべき鐵材を容易に壓延して製品を得んとする目的を以て、體部の一端なる左翼部は捲回すべき時體部に對し直角なる直線狀となるべき曲部は製品の儘大きさ並に位置に壓延し之に連なれる弧狀部は製品として捲回せらるゝときはじめて製品の圓心に近づく様豫め圓心より外方に在らしめて壓延することを特徴とする捲回鐵材の製造方法。

無軌道帶用鐵材の製造方法 (11年特許公告第4386號、公告11~11~11、東京市、岸周之助、外2名) 無軌道帶用材として用ふる場合連結に際し隣りの用材と係合すべき右側突出部を有する幾多彎曲せる左翼部並に右端彎入部を有する幾多彎曲せる右翼部を有する無軌道帶用の如き斷面形狀複雑なる鐵材を容易に製造せんとする目的を以て、左翼部は軸線に對し傾斜せる位置に置きてあまり壓延することなく先づ右翼部の首部を壓延して大彎曲凹部を作り且つ屈折して下方突出部を形成せしめ次に左翼部を壓延する時は右翼部は空洞中に入れて壓延せずして屈折のみを爲さしめ而も餘分の内容量は左翼部に逃げ行かせ其の上位に空所を備へ次に體部を充分に傾斜せしめて製品と爲したる時垂直線上より彎入する爲壓延困難なる左翼部に於ける右側突出部及右翼部に於ける右端彎入部を壓延し次に體部を水平と爲して製品を成形せしむることを特徴とする無軌道帶用鐵材の製造方法。

不反撥性鋼索製造装置 (11年特許公告第4387號、公告11~11~11、大阪府、東洋製綱株式會社) 素線に對し確實に螺旋狀屈曲を形成せしむる目的を以て、素線捲纏轉子支持棒と一體に自轉公

轉する素線屈曲用棒體內に互に直角方向に摺動する素線屈曲用誘導板を設けたる不反撥性鋼索製造装置。

鐵鋼材質計算尺 (11年特許公告第4389號、公告11~11~



11、八幡市、本田善兵衛) 最も簡易なる取扱ひに依りて鐵鋼材の主要元素たる C 及 Mn 含有量並に其の加工方法と抗張力の中任意の未知數を計算せんとする目的を以て、臺尺 (1) に C 含有量目盛 (A) 及抗張力目盛 (D) を目盛り滑尺 (2) には一般鋼材標線 (B) 並に Mn 含有量目盛 (C) を目盛り且つ此等各目盛の相互關係は

$$\text{抗張力 (kg/mm}^2\text{)} = 0.4c + \frac{0.05c + 6.5}{10} Mn + 30$$

C は炭素含有量にして 0.01% を單位とせるもの
Mn はマンガン含有量にして 0.01% を單位とせるもの

之より抗張力を x、C を y、Mn を z として誘導したる關係式

$$x = 0.4y + \frac{0.05y + 6.5}{10} = +30$$

$$\log \frac{1}{4} x - 26 = \log (0.1y + 1) + \log \left(1 + \frac{z}{80} \right)$$

より得たる

臺尺上 A 目盛 $A = \log (0.1y + 1)$

同 D 目盛 $D = \log \frac{1}{4} (x - 26)$

滑尺上 C 目盛 $C = \log \left(1 + \frac{z}{80} \right)$ なる關係にある對數目盛を有する鐵鋼材質計算尺。

無水鹽化マグネシウム製造法 (11年特許公告第4417號、公告11~11~13、東京市、財團法人理化學研究所) 容易に多量の純度高き無水鹽化マグネシウムを得る目的を以て、含水鹽化マグネシウム炭素を混和し若くは混和せずして約 200°C 以内に加熱しその含水量の最高 60% 迄を脱水したる後先に炭素を混和せざる場合には之に炭素を混和し高温脱水爐に投入し鹽素瓦斯又は鹽素瓦斯を含有する氣體を通じつゝ約 300°C~700°C に加熱することよりなれる無水鹽化マグネシウムを製造する方法。

マグネシア製造法 (11年特許公告第4418號、公告11~11~13、山口縣、專賣局長官) 質均一なる輕質マグネシウムを容易且經濟的に製造せんとする目的を以て、水酸化マグネシウムに當量より少量の重炭酸マグネシウム溶液を加へ加熱攪拌しつゝ溫度を上昇し 90°C 前後たらしめて水酸化マグネシウムと鹽基性炭酸マグネシアとの混合沈澱を作り之を濾別乾燥後燒灼する事の特徴とするマグネシア製造法。

鑄造用金屬攪拌装置 (11年特許公告第4527號、公告11~11~25、東京市、別所萬愛外一名) 例へば銅と鉛の如き其儘にては合金を作り難きものを廣範圍の割合を以て合金せしむるのみならず合金の質を均等に且つ分子を緻密にして強靱なる鑄造物並に優良なるインゴットの類を作るに適せる斯の種改良装置を得んとする目的を以て、金屬の熔解後注湯前に機械的驅動手段により高き回轉速度にて回轉せらるゝ回轉子により適當時間連續攪拌したる後鑄込を行

ふため坩堝の中に於て熔融金屬を攪拌すべくなしたる攪拌子の軸の一部に注水装置と水切り装置とを具備して成る鑄造用金屬攪拌装置。

金屬面を同時に清淨鍍金する方法 (11年特許公告第4571號、公告11~11~27、大阪市、鹽谷貞男、他一名) 金屬面に附着せる油脂其他の汚物をアルカリにて洗滌するが如き煩雜なる方法に比し本法は極めて簡單且迅速にして陽極鐵槽を毫も損ふ事なく經濟的且連續的に被鍍金面を清淨ならしむると同時に所要鍍着金屬を堅牢に鍍着せしめ下地鍍金たらしめんとする目的を以て、青化アルカリ土類²鹽基若くは三鹽基脂肪酸アルカリ鹽苛性アルカリ若くは炭酸アルカリ鹽及所要鍍着金屬の青化物を主成分とし之に硫酸アルカリ若くは亞硫酸アルカリ鹽及水酸化アルミニウム若くは硼砂を混して成る溶液を電解液とし鐵製電解槽を陽極とし清淨鍍金せんとする金屬を陰極として電解し該金屬面を清淨にすると同時に其の面に所要鍍着金屬を鍍金する方法。

金屬棒の連續鑄造法 (11年特許公告第4589號、公告11~11~30、獨逸國、メッシングウエルク、シュワルツワルド、アクチエンゲゼルシャフト) 簡單且能率良く緻密優秀なる金屬棒の連續的鑄造を行はんとする目的を以て、熔融金屬を同一速度にて又各單位時間毎に同一量にて更に又同一温度にて有害なる瓦斯及蒸氣に對して之を遮斷しつゝ型中に鑄込みたる該熔融金屬の下部が全横断面に互りて完全に凝固する如く前記熔融金屬を冷却せしむる事を特徴とする冷却鑄型を使用して金屬棒を鑄込個所より連續的に引抜きて鑄造する方法。

遠心力應用の鑄造機に於ける回轉鑄型支持装置 (11年特許公告第4590號、公告11~11~30、東京、日本特殊鋼管株式會社) 回轉鑄型の冷却を各部均一ならしめ支持輦子の検査注油及取換容易なる装置を得る目的を以て、外套體の冷却水室内に於て回轉せしむべき回轉鑄型の兩端に鋸狀體を定着し該鋸狀體の外周面を廣幅となして之を内半面及外半面となし内半面にて外套體に於ける冷却水室の窓口を閉塞せしめ外半面を外套體に於ける外窓口に支持輦子を介して轉合せしめたることを特徴とする遠心力應用の鑄造機に於ける回轉鑄型支持装置。

中空金屬塊の鑄造装置 (11年特許公告第4591號、公告11~11~30、英國、アーネスト、フレザー、ジョンズ) 該金屬塊を鑄型より容易且迅速に拔出すを得しむる如き此の種の改良せられし装置を得んとする目的を以て、鑄型中の金屬の上面を壓し且つ剝取装置して作用すべきプランヂャの周圍に1個の嵌管を使用し該嵌管を割目に依りて2個又は2個以上の部分に分割し而して該嵌管が自身及プランヂャ間に押上げられたる鑄張に膠着するを防止するに充分

なる程度に此等分割部分をして半徑方向に運動するを得しむる如く此等分割部分を取付けたるを特徴とする鑄型内に注入せられたる熔融鋼中にプランヂャを押下する中空金屬塊鑄造装置。

中空金屬塊鑄造装置に關する改良 (11年特許公告第4631號、公告11~12~2、英國、アーネスト、フレザー、ジョンズ) 諸部分に過熱を生ずる恐れ無しに多數の鑄型を用ひて順次に操作を連續施行するを得る如く改良せられし此種装置を得んとする目的を以て、多數のプランヂャを容れたるプランヂャ容器と該容器よりの出口と該出口と一列に並べるプランヂャ押込装置と各プランヂャを熔融金屬中に押込みて中空塊を造り次に之を其容器中に復歸せしめ斯くして次の熔融金屬に對して新しきプランヂャを使用するを得しむる如く各プランヂャを順次に前記押込装置及び出口に合致すべき位置迄動かすべき装置とを具へたることを特徴とする中空金屬塊鑄造装置。

鐵力板厚薄識別機 (11年特許公告第4671號、公告11~12~4、京都府、川崎哲) 重量と面積との割合に依り鐵力板の厚薄を最も正確に知る目的を以て、當木を附設したる背板に方形鐵力板の縦横が如何なる方法なるにせよ同一面積なることを示す曲線を作り此の曲線に沿ひ目方及ゲージ數を記載したる鐵力板検定機。

特許拔萃

番 特 許	名 稱	特 許 權 者	公 告 拔 萃 掲 載 本 誌 番 號
117654	着火容易なる芳香炭の製造方法	水野 巖	なし
117679	鉛合金	合資會社神戸鉛管製造所	第22年6號
117683	鑄造用鐵合金	國產工業株式會社	第22年6號
117689	金屬沈澱劑を使用してシヤン化合物溶液より金屬を沈澱せしむる方法	ゼ、メリル、コムパニー	第22年7號
117754	Al及Alを含有する合金類の品質改善方法	アルミニウム、リミテッド	第22年2號
117811	硫化銅鐵類細粒の焙燒方法	レーモンド、フォス、ベコン	第22年7號
117816	吹焰及雜揉に耐抗し得る金屬壁材の製造法	安本 明治郎	なし
117950	空氣清淨装置	山口 晋一	なし
117983	アンチモニー合金を他金屬に接着する方法	松崎 壽治	第22年7號
118081	鍍鉛層の鍍及ロール掛け方法	東京鉛鋼株式會社	第22年7號