

特許出願公告及特許拔萃

特許出願公告拔萃

殆んど純粹なる金屬 Mg を回収する方法 (11 年特許公告第 535 號、公告 11-2-10、朝鮮、日本マグネシウム金屬株式會社) 最も有効に且經濟的方法に依り純粹なる金屬 Mg を回収せんとする目的を以て、Mg を蒸發せしめ蒸氣を液態沈澱物の形態に凝縮することに依り粗 Mg 又は含 Mg 材料より純粹の金屬 Mg を回収する方法に於て粒狀となれる液態凝縮物を炭化水素油中に滴注することを特徴とする殆んど純粹なる金屬 Mg を回収する方法。

被覆中に Ni を含有せしめたる被覆鍍接棒 (11 年特許公告第 569 號、公告 11-2-12、東京市、吉川正臣) 被覆中に Ni の所望量を自由に配合し鍍着金屬中任意量の Ni を均等に含有せしむることを得べき優秀なる鍍接棒を廉價に提供せんとする目的を以て、フェロマンガ、フェロクロム等の如き第一次鐵合金に Ni を加へて成る第二次鐵合金の粉末を他の被覆資料と練合せたるものを被覆して成る被覆中に Ni を含有せしめたる被覆鍍接棒。

粗錫電解精鍊法 (11 年特許公告第 574 號、公告 11-2-12、東京市、三菱鑛業株式會社) 極めて簡単に且つ經濟的に精鍊の目的を達する可く、クレゾール、トルオール、キシロール其他マエノール屬化合物の各スルホン酸又はスルホン酸鹽と硫酸との混合液を豫め電解して清淨となし之にクレゾールを添加し、然る後弗化アルカリを加ふるか又は之れなくして第一硫酸錫存在の下に電解液となすことを特徴とする粗錫電解精鍊法。

中空鋼製造方法 (11 年特許公告第 639 號、公告 11-2-17、名古屋市、錦織清治) 従來中空鋼製造工程中最も困難とせられたる中心充填物の抜取を容易にし製造を簡單ならしめんとする目的を以て中空鋼の中心充填物に鋼自體よりも電氣傳導率及熱傳導率小なる材料を使用するか又は鋼材と中心充填物とを電氣的及熱的に絶縁シロール工作後鋼材に電流を通じて兩者の溫度差による熱膨脹を利用して充填物を抜取することを特徴とする中空鋼製造方法。

鐵管にアスファルト或はピッチ等の内張りを施す方法 (11 年特許公告第 644 號、公告 11-2-17、大阪市、久保田權四郎) 簡單なる方法により迅速に鐵管の内面にアスファルト或はピッチ等の内層を確實に密着せしめんとする目的を以て鐵管を熔融アスファルト或はピッチ等を凝固せざる溫度に加熱しアスファルト或はピッチ等を流入し廻轉しつゝ急冷する事を特徴とする鐵管にアスファルト或はピッチ等の内張りを施す方法。

選鑛方法 (11 年特許公告第 651 號、公告 11-2-17、金澤市、藤盛光雄) 強磁性を有せざる鑛物を洗滌水中に於て添加媒介物より比重の大なるものと小なるものを確實に選別し且磁力及遠心力により容易迅速に分離すべき應用範圍廣く採收率高き經濟的選鑛方法を得んとする目的を以て強磁性を有せざる砂鑛或は鑛石の碎末を選鑛するに當り選別前若くは選別の途中に於て砂鑛或は防水防錆耐酸加工鐵粉の如き水に錆びざる強磁性細粉を媒介物として鑛石末に添加し之を漸次狹窄する流路を形成せしめて斜没せる樋内の水中に於て揺動しつゝ比重の差により重鑛物層と輕鑛物又は脈石の碎石層との中間に前記添加媒介物の層を形成せしめて輕金鑛物を選別隔離したる後其の成層を透磁性筒體上に於て磁力を作用せしむると共に遠心力を附與することにより強磁性媒介物層をして重鑛物の落下を防止せしめつつ輕鑛物又は脈石を分離し更に殘層を裏返し他の透磁性筒體上に於て之に磁力を作用せしむると共に遠心力を附與して重鑛物を分離することを特徴とする方法。

高抗張力を有し特に硬度高く磨減少く且熱膨脹低き Al 合金 (11 年特許公告第 669 號、公告 11-2-19、東京市、三宅誠意) 抗張力大にして硬度高く且磨減少く熱に對する膨脹極めて低く而も比重少き耐熱性のアルミニウム合金を得むとする目的を以て Mg 0.02~2.00% Si 14.00~18.00% Cu 2.00% 以下 Cr 0.01~3.00% Ti 0.01~3.00% Mn 0.01~3.00% Fe 0.20~1.5% Ni 2.00% 以下を含有し殘餘が Al を含有する高抗張力を有し特に硬度高く磨減少く且熱膨脹低きアルミニウム合金。

鐵管の砂型遠心鑄造法 (11 年特許公告第 678 號、公告 11-2-19、大阪市、久保田權四郎) 低熔融熔劑の使用量を非常に節減して然も内面の清淨圓滑なる製品を得んとする目的を以て砂型内に注入せられたる熔金が未だ凝固せざる間に管の兩端部に於てのみ低熔融熔劑を使用せしむることを特徴とする鐵管の砂型遠心鑄造法。

遠心力鑄造装置 (11 年特許公告第 752 號、公告 11-2-24、大阪市、田村源太郎) 圓筒狀鑄型の廻轉速度を自在に且迅速に改變し得らしむることにより該鑄型内に收容せる熔融金屬の溫度の變化に照應して其遠心力作用を正確適度に調整し以て鑄造物をして其の組織を充實緻密ならしめ且強き抗張力其他優良なる性狀を具有せしむると共に製品の型外し操作を容易ならしむる目的を以て臺盤上に摺動可能に固定せる軸受に受支し端部に熔融金屬注入口を具ふる廻轉盤と該臺盤上に固定せる軸受に受支せられ其軸部を球面體を伸介とする特殊變速傳動装置の働軸に連結せしめたる廻轉盤との間に圓筒狀鑄型を其の中心線を軸心として廻轉し且つ水平方向に旋回せしめ得らるべく支持せしめて成る遠心力鑄造装置。

電氣鍍接棒のフラックス塗着機 (11 年特許公告第 814 號、公告 11-2-28、愛知縣恒川仁) 多數の鍍接棒のフラックス塗着作業を簡易迅速に行はんとする目的を以て機臺の上部兩側中央に對立せる長き軸承桿を設け之に桿體の中央兩側に突設したる軸杆を挿嵌して該桿體を槓杆狀態に支承せしめ該桿體の兩端に電磁石の取着桿を緩く挿嵌して割ピン止となし該桿には無數の電磁石を螺絲にて螺着し之に電線を通じ該線の一端を電源に他端を地下に埋設し其の中途にスイッチを附設し電磁石の下部に鍍接棒を吸嵌すべき穴を設け桿體の一侧中央部に近接したる箇所を滑車を取付け之と機臺上に設置したるエキセントリック輪とを摺接せしめ其の回轉に依り桿體をして槓杆作用をなせしめ電磁石の各孔に吸嵌せられたる鍍接棒は機臺の兩側に設置したるフラックス、タンク内に交互に挿入せられ間斷なきフラックスの塗着作業をなし得べくしたる電氣鍍接棒のフラックス塗着機。

推進器羽根鑄造型製造用導板 (11 年特許公告第 821 號、公告 11-2-28、神戸市、川口輝友) 孰れの點に於ても設計により與へられたると同一ピッチを有する如く正確に羽根彎曲面を形成せしめんとする目的を以て一廻轉の終りに於て一ピッチの長さ上方に移動し得る如く堅軸 (3) に取着けたる取着板 (5) の下端に羽根斜面部割出板 (7) を固定し堅軸中心より羽根半徑を以て描きたる圓弧上に該圓弧上に該圓弧に沿いて彎曲せしめて導板を起立せしめ該導板の斜線に沿ひ割出板を廻はしつゝ其の先端を徐々に上昇せしむべくしたる推進器羽根鑄造型製造法に使用する導板に於て羽根半徑にて描きたる圓弧に沿ひて彎曲せしめたる板の下邊の一點 (a') より直角に起立せる線上にピッチに相當する割合の長さを取り得る點 (c') を求め前記點 (a') より該圓弧上に於て前記割合と同一割合にて測りたる長さを取り得たる點 (b') を求め前記點 (b') (c') を含む傾斜平面

にて該彎曲板を切斷して斜邊 (b) (e) (d) (f) (c) を形成せしめたることを特徴とする推進器羽根鑄造型製造用導板 (圖省略)。

滑動すべき機械部分 (11年特許公告第 829 號、公告 11-2-28、獨逸國、ハンス、ストイデル外一名) 良好なる滑動性を有し殊に侵蝕する事なくして極めて高き固有負荷に耐へ得べき滑動する機械部分を得んとする目的を以て $Cu\ 9\sim 22\%$ $Fe\ 4\sim 15\%$ 殘部 Al なる $Al-Fe$ -合金より成れる滑動すべき機械部分。

粗錫又は錫を主體とせる合金より錫を分別する方法 (11年特許公告第 830 號、公告 11-2-28、大阪市、木村善七) 極めて簡単に Sb の殆ど全部を原料中の Cu 、 Bi 、 Pb 、 Ag 其の他の有價金屬より分別回収する目的を以て粗錫電解精鍊の際生ずる殘渣又は不純金屬錫或は又錫合金を濃度 $13\sim 22\%$ (重量) の稀硫酸に少許の鐵を含有せしむるか或は然らざる液を以て加壓の下 $140\sim 200^{\circ}C$ に加熱攪拌し原料中の錫を溶解するを特徴とし其の溶液を清淨後電解により錫を回収する粗錫又は錫を主體とせる合金より錫を分別する方法。

アルミニウム合金 (11年特許公告第 832 號、公告 11-2-28、市川市、中山孝廉) 熱處理に依りて大なる強靱性を有する輕合金を得んとする目的を以て $Cu\ 2.0\%$ $Mg\ 0.2\sim 1.3\%$ $Mn\ 0.2\sim 1.0\%$ $Ca\ 0.05\sim 1.3\%$ 殘餘 Al 及不純物を含有して成る Al 合金。

光輝アルミニウム面の形成法 (11年特許公告第 864 號、公告 11-3-2 亞米利加合衆國ラルフ、ブリアント、マソン) Al に反射度高く然かも持久的なる反射面を容易に形成せしめんとする目的を以てハイドロフルオボリック、アシット又はフルオボレートを含む電解液中に於て Al を電極として (直流の場合には陽極として) 直流又は交流電氣を通じ電解處理に附することを特徴とする反射度高きアルミニウム面の形成法。

珪酸ニッケル鍍の處理法 (11年特許公告第 835 號、公告 11-3-2、東京市、正木康作) 珪酸ニッケル鍍に含有せらるる Mg を簡單なる操作によりて除去し以て珪酸ニッケル鍍よりの Ni 抽出を容易ならしめんとする目的を以て珪酸ニッケル鍍をそのまま或は焙燒せる後に加壓下に於て水と炭酸瓦斯又は炭酸瓦斯を含む瓦斯とを以て處理することに依り珪酸ニッケル鍍に含有せられる Mg 分を重碳酸マグネシウムとなして溶出せしむる事を特徴とする珪酸ニッケル鍍の處理法。

アンチモニー鑄造用戻湯鑄型 (11年特許公告第 903 號、公告 11-3-4、東京市、荒井常八郎) 肉薄く厚き均等にして鑄疵なきアンチモニー製品を鑄造なし得べき輕量にして取扱容易に且簡單迅速に作業爲し得るアンチモニー鑄造用戻湯鑄型を得んとする目的を以て主體をアルミニウム製とせる鑄型に熔融アンチモニーを鑄込みたる後其保持溫度を適度たらしむべく該鑄型中の一部或は數部に鐵製品を設けたるアンチモニー鑄造用戻湯鑄型。

金屬管の製造法 (11年特許公告第 918 號、公告 11-3-6、英國ウオード、ホルト、ブロードフィールド) 熔接部分を極めて良好な

らしめ以て管の如何なる部分に於ても常に其の強度略同一なる熔接管を連續的に製造せんとする目的を以て板狀金屬條或は接目の開ける管狀金屬條若くは他の彎曲斷面を有する金屬條の長きものを加熱媒體中を通して連續的に前進せしめて前記金屬條を其の斷面全體に互りて加熱すべくし次で此の加熱せる金屬條の熔接線を更に加熱して之を熔接溫度に上昇せしめ而して該金屬條に壓力を加へて前記熔接線を熔接せしむべくなしたる金屬管の製造法に於て略熔接時に於て熔接溫度よりも遙かに低温なる流體を金屬條の熔接線より離れたる側面部に注ぎ之に依て前記金屬條の熔接線に加ふべき熔接壓力を増大し得べくなしたることを特徴とする金屬管の製造法。

非鐵性合金鑄造物の處理法に關する改良 (11年特許公告第 922 號、公告 11-3-2、英吉利國、ウオララス、チャーレス、デヴェレウクス外一名) 鑄造物の表面の外觀を變ずる必要なく或は鑄造物固有の組織に影響することなく其滲透性を有効に除去し又不合格鑄造物の數を確實に減少し或は絶無ならしむる合金鑄造物の廉價なる處理を行ふ目的を以て流動狀態に於て低粘稠性を有し鑄造物組織の結晶間隙に滲透することを得凝固するとき鑄造物合金と癒合し鑄造物合金の組織を壓力の下にても不滲透性となす熔融容易なる合金を鑄造物組織中浸潤せしむる非鐵性合金鑄造物の處理法。

防彈用合金鋼 (11年特許公告第 945 號、公告 11-3-6、仙臺市、本多光太郎外二名) 熱間及冷間加工容易にして且つ熱處理に依て適當の硬度及衝擊抗力を具有せしめ從來公知なる $Ni-Cr$ 鋼其の他防彈鋼に優りたる防彈効率大なる合金鋼を得んとする目的を以て $C\ 0.15\sim 0.35\%$ $Mn\ 1.0\sim 2.5\%$ $Mo\ 0.2\sim 1.0\%$ $Si\ 0.3\sim 1.5\%$ 殘部 Fe を含有する防彈用合金。

特 許 抜 萃

特許 番號	名 稱	特 許 權 者	公告拔萃掲載 本誌番號
113826	鐵粉より鐵塊の製造法	釜 谷 常 治	なし
113829	硫黃回収方法の改良	ジョージ、ホーマー、グリ ソンの外一名	第 21 年 8 號
113972	金代用合金の改良	安 藤 興 七 郎	第 21 年 10 號
113980	硬質輕合金	株式會社那須アル ミニウム製造所	第 21 年 10 號
113995	至硬金屬體の内部成形 方法	三菱鐵業株式會社	第 21 年 10 號
114050	Al 又は其合金と鐵若く は鐵合金との接着方法	日本金屬工業株式 會社	第 21 年 10 號
114055	Mg 及其合金の製造法 及廢物より Mg を回収 する方法	日本マグネシウム 金屬株式會社	第 21 年 11 號
114094	齒牙用合金	ベーク、エンド、コンバ ニー、インコーポレーテ ッド	第 21 年 11 號
114107	強靱にして特に延伸率 大なる低腐蝕性 Al 合 金	三 宅 誠 意	第 21 年 11 號
114133	Mg 又は其の合金の防 蝕法	古河電氣工業株式 會社	第 21 年 11 號
114182	セメント類似物製造法	秩父セメント株式 會社	なし