

特許出願公告及特許拔萃

特許出願公告

硫黄製煉装置 (11年特許公告第1622號公告11-4-27、函館市秋津忠壽) 従來斯種の燒取法として行はるゝ操作の單一化を計り連續的作業により大量の硫黄を處理して最も經濟的に硫黄を採取し得べき装置を得んとする目的を以て傾斜せしめたる硫黄燒取爐の全床面を加熱煙道とし該煙道に對向せる上面に數多の斷面鋸齒状をなす瓦斯溜を有する掩蓋を覆設し該瓦斯溜の下底には多孔性の調節板を上げ下げ自在に吊裝し上記各瓦斯溜の上部を爐側に併設せる凝結器に夫々連通せしめて成る硫黄製煉装置

金屬管製造方法の改良 (11年特許公告第1655號公告11-4-30、大阪市、山田義承) 地金の徑に比し可及的細く穿設したる中心細長孔の地金を以て製管の目的を達せしめ得ると同時に然も可及的大徑の金屬管をも簡便に製造せんとする目的を以て地金の中心細長孔内に黒鉛體の粉末を填充して之を壓延するに該地金の縱中心線に平行ならざるべく左右各々相等しき角度をなして反對に上下に設けられたる双曲線體をなす鼓狀ロールを以てし該地金の前後左右方向に同時に壓延の目的を達せしめ以て中心内細長孔の幅のみを擴大しつゝ然も材料を一定の幅に限定せしむべく其の兩側上下ロールの間に其の中心軸が該面ロールの中心點を結ぶ上下線に左右各々反對に相等しき傾度を爲す圓筒ロール又は誘導片を設けたるカール組織に因る壓延を以て爲す金屬管製造方法の改良。

炭炭爐 (11年特許公告第1657號公告11-4-30、八幡市、大野宏) 蓄熱室より垂直加熱煙道に燃燒媒質を絡く導管と廢瓦斯管との間に於ける近道通過による漏洩を防ぎ正確なる燃燒を行はしめ且つ蓄熱室内全長に亘り燃燒媒質及び熱の分布を均一になして爐室全長の加熱状態を均一適切ならしめ爐の熱効率を高め且蓄熱室を堅固ならしむる目的を以て燃燒媒質を豫熱する蓄熱室が炭炭爐室下に於て爐室に並行せる方向にあり該蓄熱室の下に設けたる二條の水平導溝の各條に夫々空氣及び貧瓦斯を供給し該蓄熱室内は炭炭爐室を加熱する爐室兩側の各垂直加熱煙道に兩燃燒媒質を導く様炭炭爐室に直角の方向に壁を以て幾室かに區分し其の區分したる各部は下部二條の水平導溝の各條と交互に連絡して空氣及び貧瓦斯を別々に豫熱し兩燃燒媒質を各蓄熱區分より連絡を有する炭炭爐室の兩側にある所謂ヘヤピン式各垂直加熱煙道の對をなせる一方の煙道に送り燃燒せしめ各加熱煙道の頂部に於て加熱煙道及蓄熱區分内の通氣量を調節すべくし燃燒生成物は對の他方の垂直加熱煙道を降下して兩燃燒媒質を豫熱する蓄熱室に隣接せる蓄熱室を通過して蓄熱室下部二條の水平導溝を経て兩端より排出する如くし次の加熱時に於ては全然反對の方向を取らしめうる如くしたるを特徴とする炭炭爐。

低周波堅型誘導電氣爐 (11年特許公告第1678號公告11-4-30、東京市、沖本希三) 堅型誘導電氣爐の自己起動を簡單容易に行はしめ以て爐の操業能率を増進せしむる目的を以て一端が爐壺底に開口し他端が互に連通する二つの弧狀導孔を以て誘導加熱回路を形成し且該弧狀導孔と類似の形狀を有する二つの電極を誘導孔内に挿入して一の閉結回路を形成せしめたることにより爐の自己起動行はしむる如くしたる堅型誘導電氣爐。

横式電氣爐 (11年特許公告第1679號、公告11-4-30、東京市、堀眞三郎) 抵抗體に電流を通して廣面積を有する爐内に對して加熱温度と其の分布を均等に且つ熱の補給を簡易ならしめ殊に天然瓦斯に熱處理を施してベンゾール化する場合に加熱接觸の兩作用

を具備する電氣爐を得る目的を以て素燒板と横に毛細管構造を有する電氣抵抗板とを平面交互に累積して處理瓦斯を横斷的に通過す可くしたる横式電氣爐。

通氣性抵抗體 (11年特許公告第1680號公告11-4-30、東京市、堀眞三郎) 該抵抗體に直接電流を通して電熱温度の分布を均等に且つ熱の補給を簡單ならしめ殊に天然瓦斯に熱處理を施してベンゾール化する場合に加熱接觸體として好適なる抵抗體を得る目的を以て炭素又はカーボラダム末或はそれ等の混和物ピッチタール等の粘着劑にて練り縦に無數の金屬微細線を挿入したるまゝ棒狀抵抗體に壓搾燒成したる後更に高温度に加熱して挿入せる金屬微細線を熔融し或は之を藥液を以て溶解除去し以て縦に連通する無數の通氣孔を生ぜしめ通氣性抵抗體。

明礬石よりアルミナの製造法 (11年特許公告第1690號公告11-5-1、埼玉縣、北岡善之) 礬土の外に第一工程に於て生ずる亞硫酸瓦斯は第三工程に利用し尙第一工程には硫酸加里を第三工程には亞硫酸曹達を結晶分離したる苛性曹達液は第二工程に利用し以て經濟的有利に明礬石より良質の Al_2O_3 を製する目的を以て明礬石粉末と鋸屑とを混和焙燒し之を熱湯にて浸出して硫酸加里と抽出殘渣とに分つ第一工程と其抽出殘渣に少量の MgO 又は炭酸 Mg を加へ苛性曹達液と共に煮沸してアルミン酸曹達液を抽出する第二工程と此のアルミン酸曹達液を加熱しつゝ亞硫酸瓦斯を作用せしめ充分に Al_2O_3 沈澱するを限度として濾過し同時に生ずる亞硫酸曹達及苛性曹達混合液と分離し Al_2O_3 の沈澱は水洗乾燥焙燒してアルミナとなす第三工程との結合を特徴とする Al_2O_3 製造方法。

電弧熔接装置 (11年特許公告第1712號公告11-5-1、英國ロバート、ダブルユー、カーター) 簡單なる装置により比較的直徑大なる電極を自動的に給送すると共に電極取換の際新電極を取付けて之を手動にて迅速に所要位置に捲揚げ且自動給送状態となし大電極を使用する電弧熔接操作を促進せんとする目的を以て電動機及減速装置を支持する枠を固定支柱に關し縦及横に摺動自在に支持せしめ前記減速装置を通して廻轉する電極給送軸にウオームを固定し之と齧合するウオーム齒輪の軸に周圍に數多の透孔を穿てる圓盤を固定し且之と隣接して索條捲胴を遊架し電極支持子を懸吊せる索條を支柱上部に取附けたる架枠に支持せらるゝ滑車を繞りて前記捲胴に捲着し該捲胴を通して前記圓盤の任意の透孔に挿脱し得べき楔栓を設けたる電弧熔接装置。

電氣的熔接方式 (11年特許公告第1713號公告11-5-1、北米合衆國、ウエスチングハウス、エレクトリック、エンド、マノファクチュアリング、コムパニー) 簡易適切なる構成に依り熔接電流をば其の電流實效値を制御しつゝ間歇的に流通せしむる働作を複數の各獨立せる條件又は状態に夫々應働して行はしむる目的を以て熔接回路を交流電源に接續する回路装置該熔接回路の電流を制御すべく相反する方向に接續せられたる一對の弧光電裝置及各弧光電裝置に於ける制御電極と夫々對をなして直列關係に接續せられたる複數の空間電裝置にして複數の各獨立せる條件又は状態に夫々應働して導電性と成り其の總てが導電性となりたる時にのみ上記制御電極を附熱して弧光電裝置を導電性ならしむる事により熔接電流を流れしむべく配設せられたるものを備ふる電氣的熔接方式。

被覆電弧熔接棒 (11年特許公告第1714號公告11-5-1、東京市、株式會社日立製作所) 還元劑として Al 或は金屬 Si 粉の使

用に際し水硝子との作用に依る瓦斯の發生を防止し以て氣孔無き堅強平滑なる銻劑塗裝面を有する銻接棒を得んとする目的を以て軟鋼其他の金屬棒に Al 或は金屬 Si 粉末を醋酸纖維素の溶液を以て練合し糊狀を呈せしめたるものを塗布し更に其の表面に水硝子を固着劑とせる銻劑を塗着して成る被覆電弧銻接棒。

ピストンの加壓鑄造用鑄型裝置 (11 年特許公告第 1860 號公告 11-5-12、東京市、田中早苗) 小齒輪を廻轉せしむることに依り心杆を進退せしむると同時に湯口板の開閉を行ひ以てピストンの加壓鑄造用鑄型裝置に於ける操作を一層簡易且安全ならしめんとする目的を以て湯口板を全然人手に依り挿脱し石棉嚢に熔融金屬を湛へたる後愈々可動棒を降下せしむるに當り座面に湯口板を挿入したるものなるが故に操作に手数を要し且危険を伴ふ虞ありしも本發明に依るときは湯口板を外鑄型に附屬せしめ外部より把手を廻すことに依り湯口板を滑動せしめて兩側より閉合し湯口を形成すると同時に之と關聯して移動する誘導板の介働に依り心杆を押入れしめて連絡ピンの端を抑持すべくしたるを以て湯口板を一挿脱することなく其の開閉を心杆と關聯して全然機械的に行ひ得るものにして原發明に於ける操作を簡易となし人手を省き作業能率を増進すると共に操作を安全となし以て原發明の實施を一層有益ならしめるものなり。

鉛合金 (11 年特許公告第 1872 號公告 11-5-12、兵庫縣、尾山輝雄) 抗張力に富み屈曲及疲勞に耐ゆる優秀なる性質を有する鉛合金を得んとする目的を以て $Cu. 0.01\% \sim 0.2\% Zn. 0.05\% \sim 0.5\% Sn$, 又は Sb の 1 種或は 2 種合計 $0.05\% \sim 0.5\% Br. 0.05\% \sim 0.005\%$ 殘部鉛を含有することを特徴とする鉛合金。

加壓鑄造機の改良 (11 年特許公告第 1908 號公告 11-5-13、北米合衆國、ルーイス、ハンティングトン、モリン外一名) 全然自動的に作動する此種機械を得んとする目的を以て嘴管の軸線垂直なる方向に相互に移動する上下鑄型を設け鑄造材料用噴入孔及誘導用紐板を該鑄造型の接合部に配置し該誘導用紐板を型室内に延長せしめ鑄型の開放運動中に鑄物を確固たる位置に保持し且つ該鑄物を給送する作動裝置に連結せしめて成る加壓鑄造機。

遠心力鑄造裝置 (11 年特許公告第 1968 號公告 11-5-18 大阪市、栗本勇之助) 作業簡易にして作業中音響及振動を僅少ならしめ且偏肉凹凸を有せず各部均等に堅緻なる組織を具ふる優良なる鑄造管を供給し得べき有益なる遠心力鑄造裝置を得んとする目的を以て同一軸線上に於て互に對向設置したる一對の圓錐面間に型棒の兩端を挾着せしめて型棒を求心的に架空支持し且該棒に急速なる廻轉を傳動すべくしたる遠心力鑄造裝置。

鑄鐵管鑄型製造裝置 (11 年特許公告第 1969 號公告 11-5-18、大阪市、株式會社栗本鐵工所) 内外鑄型面を同時に成形し分解することなく鑄造を行はしめ得ることによりて歪形偏肉並に重量の過不足なく工費を節約し優良なる鑄造管を多量に生産し得べき新規有益の鑄型製造裝置を得んとする目的を以て型棒の中心に芯金を同心狀に定着すべき裝置と兩者の間隙に挿着し得べき略直管部の内外徑を有する管形鑄型と其の上下兩端に於て該管形鑄型の外周に緊密に適合し得べきスピゴット及ソケット鑄型とを具備することを特徴とする鑄鐵管鑄型製造裝置。

金屬を押し出す方法の改良 (11 年特許公告第 1973 號公告 11-5-18、英國、ビレリ、ゼネラル、ケーブル、ワークス、リミテッド) 單一行程を経て單一作用力下に金屬を押し出して以て均質均整の製品を傳達せしめ得るが如き金屬押し出し方法を得んとする目的を以て一

方はネジ推進機に作られ他はキー溝は凹所を設けられたる内外の相對的に廻轉せらるゝ同心部體にて金屬を型に送り特徴として上記のキー溝或は凹所内の金屬を該キー溝或は凹所に對し略ぼ靜止せしめて保ち以て上記のネジ推進機の捲圓内の金屬との摩擦接觸に依りて後者の金屬の廻轉を約束したる管シース其他類似の中空體若しくは桿其他類似の中實體を金屬特に鉛或は鉛合金より押出す方法。

義齒金屬冠用陰陽型製造法 (11 年特許公告第 2005 號公告 11-5-20、東京市、久富勉策) 齒牙の金屬冠枝工に要する陰陽型を優良且迅速に製作せんとする目的を以て熱の傳導率大なる材料にて構成し互に相重ね得くなくしたる中空のリング 2 個と是等リングを嵌載し得べき同質の圓盤臺とを具備し圓盤臺上に嵌載したるリングの中空部に粘土を充填して所要咬頭を有する原型を以て咬頭陰型を印し該リング上に更に他のリングを戴置し其の中空部及前記咬頭陰型により圍まれたる部分に易熔合金を注入して陽型を完成し次に前記リングに充填したる粘土を除去し其の代りに易熔合金を注入して直に前記陽型を倒載押壓して陰型を完成すべくしたる義齒金屬冠用陰陽型製造法。

遠心力鑄造用鑄型に裝着す可き乾粉被覆材料 (11 年特許公告第 2006 號公告 11-5-20、亞米利加合衆國、インターナショナル、デラヴオード、マニユファクチュアリング、コーポレーション、リミテッド) 微粒材料の粒子と比較的粗粒材料の粒子とより成る改良鑄型被覆を得んとする目的を以て約 150 目の篩を通過し得るが如く特徴的に粉細したる Si 第一鐵或は Mn 第一鐵の微粒子に管の鑄造中に存する諸條件に對し不反應且不熔解たる硬且緻密の物質たる珪砂或はカーボラダムの比較的粗粒子を容積に於て 20~25% の混合率にて混和して粉末被覆材料を組成し而て該粗粒子を特に 20 目の篩を通過し得る程度の大きさのものたらしめたることを特徴とする支持瓦斯に依り遠心力鑄造用鑄型に裝着す可き乾粉被覆材料。

多管式螺旋形圓筒焙燒爐 (11 年特許公告第 2018 號公告 11-5-20、東京市、齋田武三郎) 圓筒の回動によりて礦物を周壁の螺旋導溝に沿ふて均一に順次移動せしむると共に圓筒周壁の接火面積を大にしたる爐に對し更に圓筒を横貫して火焰又は高熱瓦斯を流過せしめて迅速に礦物を完燒せしめんとする目的を以て竈を横貫して可回轉的に支架したる礦物焙燒圓筒の胴壁を螺旋條となし一端は礦石供給管に他端は瓦斯管を裝着せる帽狀圓盤に摺動回轉する如く嵌合せしめたる爐に於て該胴壁を貫通する如く適宜數のパイプを内部に十字狀に交叉配設し其れに依りて加熱能率を更に増大せしむることを特徴とする多管式螺旋形圓筒焙燒爐。

錫被覆椀形材料鋇の製作裝置 (11 年特許公告第 2043 號公告 11-5-22、東京市、倉橋博繁) 錫の被鋇を有する平鋇を押抜き錫の被着良好なる椀形材料鋇を製作すると共に磨滅による裝置の不良化を避けんとする目的を以て刃先に到るに従ひ内徑の次第に擴がる環狀切刃を開口部の周縁に突設したる雌型と雌型内に嵌入し得る受型と雌形内に嵌合し得る雄型とを組合はせて成る錫被覆椀形材料鋇の製作裝置。

金屬球燒入裝置 (11 年特許公告第 2046 號公告 11-5-22、大阪市、野村誠四郎) 極めて自然的に而も連續して常に所要の硬度に燒入せんとする目的を以て内筒に蓋筒を裝着して内部に密閉室を構成せしめ内筒内には斷面半圓形狀をなす構を螺線主狀に穿ちたる廻轉子を自由に回轉する様裝着し内筒の上部一端及下部の他端には漏斗及排口樋を夫々設け適宜方法にて室内内筒及回轉子を加熱せしむべくしたる金屬球燒入裝置。

裝飾用銅合金 (11年特許公告第2081號公告11-5-25、神戸市、株式會社神戸製鋼所) 表面美麗なる紅色乃至黄金色の金屬光澤を有し鑄造容易にして且熱間に於ける加工性に富む優秀なる性能を有し價格低廉なる裝飾用の合金を得んとする目的を以て $Cu\ 45.0\sim 55.0\%$ 、 $Fe\ 0.2\sim 2.0\%$ 、 $Al\ 0.1\sim 2.0\%$ 、 $Sn\ 0.1\sim 2.0\%$ 、 $P\ 0.01\sim 0.5\%$ を其成分範圍内に於て共に含有し殘部 Zn よりなる裝飾用銅合金。

複合遠心力鐵管鑄造機械の鑄型枠取扱装置 (11年特許公告第2109號公告11-5-27、大阪市、久保田權四郎) 操作簡單なる装置によつて一時に2個又は2個以上の鑄造機上に供給及送出して正確に之を交換せんとする目的を以て鑄造枠送込軌條と送出軌條との間に水壓其他適宜の動力によつて昇降する橫梁を設け此橫梁が上昇して送込軌條と略同一高さに達したるとき送込軌條は傾きて其上に在る數個の鑄型枠を橫梁上に轉落移行せしめ橫梁は下降の途上に於て該型枠を廻轉鑄造機上に移し然る後再び上昇する途上に於て鑄造機上より鑄造完成後の型枠を受取り更に上昇して送出軌條と略同一高さに達したるとき自ら傾きて其上の型枠を送出軌條の上に轉出せしむる如く構成したる複合遠心力鐵管鑄造機械の鑄型枠取扱装置。

鑄造用鐵合金 (11年特許公告第2116號公告11-5-27東京市、國產工業株式會社) 鑄造容易にして耐熱性大而も強靱なる合金鑄物を得んとする目的を以て $Cr\ 15\sim 30\%$ 、 $Cr\ 16\sim 30\%$ 、 $Mn\ 1.0\sim 4.0\%$ 、 $Al\ 0.3\sim 3.0\%$ 、 $Si\ 2.0\%$ 以下 $S\ 0.1\%$ 以下 $P\ 0.5\%$ 以下及殘部鐵を含有する鑄造用鐵合金。

燃焼制御装置 (11年特許公告第2135號公告11-5-27、東京市、淺川勇吉) 瓦斯又は流體燃料の完全燃焼を爲さしめ又適宜の制御を容易に行はんとする目的を以て流體燃料を送出する嘴子の出口端部附近に於て送出せらるゝ燃料に適當の電位を加ふる事により燃焼状態を制御せしむる事の特徴とする燃焼制御装置。

鑄型製造機 (11年特許公告第2140號公告11-5-29、東京市、松淵頼俊) 搖り込み操作によりて機床に傳達せらるゝ擊動を殆んど完全に中間重錘に吸収せしむると共に搖り込み効果を著しく増大し以て機能の増進と機械地形の節約との目的を以て豫め機床上に設置したる氣筒内に挿入し唧子の作用を爲すべき圓筒形重錘上に搖込盤を落下すべからしめ而して壓搾空氣配給弁を備へて搖込盤落下行程の絡期に先たち急速に前記圓筒形重錘の下部に壓力氣體を注入せしめて是れに急速なる上進運動を起さしめ以て落下する搖込盤の途中に於て相衝突せしめたる上圓筒形重錘は自動的に直ちに舊位置に復し搖り込み盤は急速上進運動に反轉して一定の行程を上進し更に落下運動に回轉し次々に相互間前記の運動と擊突とを繰返すべく互に聯關せしめたる鑄型製造機。

鑄造用砂型成形機 (11年特許公告第2141號公告11-5-29、東京市、株式會社日立製作所) 所望の硬さを有する砂型を時間に損失無く簡易に而かも砂を有効に使用して形成せんとする目的を以て回轉する翼車に至る砂の供給路中に該砂の一部適宜量分岐すべき調節装置を具へ斯く分岐せる砂を前記翼車より放出せらるゝ砂に再び混入すべくなしたることを特徴とする鑄造用砂型成形機。

金屬コロイドの製造方法 (11年特許公告第2150號公告11-5-29、京都市、鳥養利三郎) 簡單なる方法に依り純粹なる金屬コロイドを製造せんとする目的を以て眞空容器内に於て電氣的に加熱せらるゝ加熱體に依り傍熱的に所要金屬を加熱蒸發せしめ該容器に備へられたる油、水等の液體中に前記金屬蒸氣を射入せしむることを特徴とする金屬コロイド製造方法。

合金製造方法 (11年特許公告第2178號公告11-6-1、東京市、

株式會社芝浦製作所) 酸化し易き金屬成分を含有する合金を半融處理により硬質密實にして容易に機械削りを施し得る状態にて製造し得べき改良方法を得んとする目的を以て先づ酸化し易き金屬と合金の少くとも1個の他の成分とより成る豫備合金を製造して之を粉碎し次に粉碎材料に合金の他の成分を加へて成形半融すべくせる酸化し易き金屬を含有する合金の製造方法。

燒鈍せる鐵線に均齊なる柔軟性を賦與する方法 (11年特許公告第2179號公告11-6-1、西宮市、湯川督太郎) 鐵線に燒鈍によりても猶回復し能はきりし均齊にして充分なる柔軟性を賦與し且酸化其他の原因による錆層膜を除去し種々の細工加工を至便ならしむる目的を以て燒鈍したる鐵線を有ゆる方向に撓曲することを特徴とする燒鈍せる鐵線に均齊なる柔軟性を賦與する方法。

金鍍金法 (11年特許公告第2218號公告11-6-3、甲府市、萩原長四郎) 強固にして針孔なき金鍍金を得んとする目的を以て王水に金を加熱溶解し酸を除去し然る後青酸加里及青酸銅を加へ金の鍍金液を製造する場合更に之に明礬及硼酸を添加せるものを鍍金液とすることを特徴とし以下普通法により被鍍金物に對し金を電氣鍍金する金鍍方法。

鋼の脱酸方法 (11年特許公告第2219號公告11-6-3、佛蘭西國、ソシエテ、デレクトロシミイ、デレクトロメタルユジイ、エ、デザシエリ、エレクトリク、デュジイヌ) 鋼を迅速且經濟的に脱酸して優秀なる鋼を製造せんとする目的を以て熔融せる酸性鐵滓に依り熔鋼を脱酸する方法に於て約3%以下の酸化鐵と鋼中に熔解せられ居る酸化物に對する大なる溶解力を阻害するには不充分なるも流動性を高むるには充分なる量の監基性及中性成分と殘餘の酸性成分とより成り作業温度にて毎秒毎種100ダイソ以下の粘度を有する程度極めて流動性に富む鐵滓を豫め熔融状態ならしめ次に該熔融鐵滓上に熔鋼の猛烈なる運動の勢力を加へて微塵に粉碎し熔鋼全體と激烈に攪亂せしめてエマルジョン混合態を生成せしむる事の特徴とする鋼の脱酸方法。

蓄音器用圓板及寫眞版用銅合金 (11年特許公告第2220號公告11-6-3、大阪市、住友金屬工業株式會社) 硬質にして軟化開始温度高く且加熱による軟化度輕少なるのみならず各種の酸或は鹽類により表面均等に腐蝕さるゝ銅合金を得んとする目的を以て $V\ 0.01\sim 20\%$ [或は Fe と共に 3.0% 以下] $Ag\ 0.01\sim 1.0\%$ $Sn\ 0.05\sim 2.0\%$ [或は Ca と共に 3.0% 以下殘餘銅を含有する合金。

Al被覆電線製造方法 (11年特許公告第2226號公告11-6-3) 東京市、穴山義次) 簡單にして低廉に製造し得る Al 被覆電線製造を得んとする目的を以て中心線の兩側に於て異なる彎曲半徑を有し漸次該半徑が減少せらるゝ孔を有する被覆作用型と加熱爐とダイソとより成り先づ前記被覆作用型により Al 板を其兩縁が心線上に重疊する如く被覆せしめ斯くして被覆せられたる電線を加熱爐を経て加熱し Al 板の重疊縁を燒鈍せしめて更にダイソを経て該重疊縁を壓延して心線の周りの間隔を除去し重疊縁を心線と同心的に壓延し最後に Al の表面を酸化 Al の被覆と爲したる Al 被覆電線製造方法。

遠心力鑄造装置 (11年特許公告第2252號公告11-6-5、大阪市、栗本勇之助) 型枠の着脱容易迅速にして製造能率高き遠心力鑄造装置を得んとする目的を以て2個の機枠を對設し之等の機枠上に同一軸線上に對向して型枠の端面に係合すべき支持盤を回轉自在に装着し且上記機枠を上記軸線方向に前後移動自在ならしめたることを特徴とする遠心力鑄造装置。

金屬 Mg の製造方法 (11 年特許公告第 2259 號公告 11-6-5、仙臺市、金屬材料研究所長) 電解融浴を媒體として氣體を反應せしむる事により鹽化作用を全からしめて經濟的に金屬 Mg の電解作業を施行せんとする目的を以て鹽化 Mg アルカリ及アルカリ土類鹽化物を加へたる電解融浴に酸化 Mg 又は之と同様に鹽化作用を受くべき Mg 鹽類を共存せしめて浴内に CO の如き還元性瓦斯又は之と含鹽素瓦斯とを微細なる氣泡狀に通し、電解を行ふことを特徴とする金屬 Mg の製造方法。

特許 抜萃

特許 番號	名 稱	特許 權 者	公告 抜萃 掲載 [鐵 と 鋼]
115222	合金鋼の鑄付用熔劑	三菱重工業株式會社	22 年 1 號
115223	半融硬金屬の製造方法	クルト、ヘーベル	21 年 12 號
115227	滲炭防止劑	三菱重工業株式會社	22 年 1 號
115251	甲鉄の延伸方法	株式會社日本製鋼所	22 年 1 號
115252	甲鉄製造法	株式會社日本製鋼所	22 年 1 號
115258	ジルコニウム砂及鑽石の處理に對する改良方法	ジルコン、ルータイル、リミテット	な し

115277	アルミニウム箔截斷方法	東海鉛管株式會社	な し
115278	膠質腐蝕粘結劑の製造方法	日置雅章	な し
115296	アルミニウム又は其の合金の硬化法	日本金屬工業株式會社	22 年 1 號
115305	炭燒窯の自動消火裝置	小倉幸市	な し
115316	海綿鐵製造法	向山幹夫	22 年 2 號
115349	双子焰管蓄熱式炭炭爐	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、ハフツング	21 年 2 號
115350	潤滑用塗層	インダナショナル、スタンダードエレクトリック、コーポレーション	な し
115352	填射鍍金法による多孔性金屬層の生成法	江澤謙二郎	21 年 12 號
115356	炭炭化用粒狀石炭の準備方法	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、ハフツング	22 年 2 號
115386	マグネシウム又は其合金の防蝕法	古河電氣工業株式會社	20 年 9 號
115389	液體燃料用助燃劑	大野勉	な し
115409	特殊耐蝕性合金鋼	住友金屬工業株式會社	22 年 2 號

獨逸合同製鋼株式會社 (Vereinigte Stahlwerke) 1934~35 年度の業績 Iron & Coal Trades Rev. March 9, and 13, 1936 此の程獨逸合同製鋼株式會社 1935 年 9 月 30 日に終る會計年度の業績が發表された。これは 1934 年に會社が改組されて以來の滿 1 け年に對する初めての業績報告であつて財政事情の好轉を報じて居る。

バランスシートは、一切の費用を差引き及び 130,790,000 マークを減價償却に充て、又新設備や建物に對する多額の經費 (此の費用は現在に於ては 1927 年乃至 1930 年の好況年間に於けるそれに比し 25 安) を差引き 21,240,000 マークの益金を残したが之れに前期繰越金 23,750,000 マークを加へて利益金の合計は 44,990,000 マークとなつた。期間 6 ヶ月の前期に於ては、収益は 8,880,000 マークとなり、前期繰越金は、14,870,000 マークで合計 23,750,000 マークであつた。一切の収入は約 20% の増收を示し賣上高の合計は約 28% の増加で殆ど 10 億マークに達した。本會計年度の配當は 3.5% に決定されたが (株式資本 560,000,000 マーク) 此は 1929~30 年度 (當時は舊合同會社であつて株資本 400,000,000 マーク、配當 4%) 以來の初めての配當である。

本會計年度の生産高は著しく増加した。即ち石炭産額は 1929 年の最高記録数字の 71% 炭炭は 65% フリケットは 91% に達し一方製鋼高は 1927~28 年年度の最高記録の約 75% に達した。石炭産額は 1930 年 7 月以來初めて再び 2,000,000 噸に達したのであつた。炭炭の生産高は 1933~34 年度のそれに比し 20% を増し其のストックは著しく減じて多數の休止炭炭爐が作業を再開した。現在に於ける炭炭の生産高は月 600,000 噸の率であるが一方製鋼高も着々増進し、目下の生産率は月 500,000 噸乃至 540,000 噸である。同様に銑鐵の生産高も増進し戦後の記録生産高 550,000 噸に對し月 480,000 噸に達してゐる。

本會計年度末現在の會社及從屬會社の備從人員は合計 170,000 人で前年とほぼ同じであつた。

報告には最近の取引事情を述べると同時に將來に對し樂觀的の見解を取つて居る。受注高は引續いて多量で政府の大量注文の外民間消費者からの注文も亦増加の傾向を示して居る。輸出貿易は噸數に於ても、金額に於ても進展の歩を辿つて居る。

尙合同製鋼會社 1934~35 年度の業績に就て詳細なる統計數字判明せるを以て次に掲ぐ。

現在の合同製鋼會社は 1934 年初頭に改組されたものである爲め、第 1 回の業績報告は 9 ヶ月間のもので、第 2 回の報告即ち今次發表のものは 12 ヶ月間に關するものである。

第 1 表は此 2 期間に於ける構成各會社の純益、株資本を示すもので、第 2 表は合同會社全體から見た生産高を示し 1934 年及 1935 年の 12 ヶ月間に於ける數字を比較せるものである。

第 1 表 獨逸合同製鋼株式會社の各構成會社の資本と純益

構成會社名	株式資本 單位 100 萬 Rmk	純益 (單位 1,000Rmk)	
		1934 年 1 月-9 月	1934~ 1935 年度
Gelsenkirchener Bergwerks A. G.	20	26,279	49,700
August-Thyssen-Hütte	20	41,669	27,404
Dortmund-Hörder Hütten Verein	15	8,449	9,147
Bochumer Verein	10	4,246	10,991
Deutsche Eisenwerke	10	7,370	7,684
Deutsche Röhrenwerke	10	9,847	13,918
Hüttenwerke Siegerland	7.5	5,250	9,218
Westfälische Union Hamm	4	2,282	2,112
Bandeisenwalzwerke Dinslaken	1.5	1,273	2,103

"Wurag" Eisen u Stahlwerke	1.5	552	593
Dortmunder Union	2	78	98
Siegener Eisenbahnbedarf	0.5	287	115

譯者註 第 1 表の構成各會社の株式資本に關し、「獨逸合同製鋼株式會社の沿革と將來」と題するアイアン・エンド・コール・トレード・レビュー 1933 年 12 月 8 日所載の記事中本會社改組承認當時次の如く記載しあるを以て參考の爲附記す。

Gelsenkirchener Bergwerks	255
August-Thyssen-Hütte	117
Dortmund-Hörder Hütten Verein	48
Bochumer Verein	37
Deutsche Eisenwerke	27
Deutsche Röhrenwerke	54
Hüttenwerke Siegerland	28
Westfälische Union Hamm	8
Bandeisenwalzwerke Dinslaken	4
"Wurag" Eisen u Stahlwerke	2
Dortmunder Union	2
Siegener Eisenbahnbedarf	2

第 2 表 獨逸合同製鋼株式會社の生産高 (單位千噸)

品 名	自 1933 年 10 月 至 1934 年 9 月	自 1934 年 10 月 至 1935 年 9 月
石 炭	17,405	19,439
銑 鐵	3,501	4,782
鋼 塊	4,136	5,198
鋼 材	3,146	3,893

此表に就て見るに、鋼塊の生産高は約 25%、銑鐵は約 37%、石炭は 12% を各々増加して居る。これは主として 1934~35 年度に於ける國內取引の好轉に起因するもので、取引高は同會計年度の下半年に於て、1928 年のレベルに達し尙大戦直前年間の數字を凌駕した。取引の好轉は政府の起業計畫に負ふ所大である。輸出貿易に於ても亦前年に比し好轉はしたが然し幾多の困難に當面し、通貨及割當制限に依る國際貿易の障礙は依然たるものがある。

同年中原料問題に、注意が喚起せられ、數多休業中の炭山及鐵礦山が再開されたがこれが爲め鐵鋼石は外國鐵石の供給を減ずるに至つた。ゾーゲルラント鐵山の開發着々進行中で、昨會計年度の生産高は著しく増加した。

合同會社の構成分子の主なるものは、ゲルセンキルヘン鐵山會社であつて、合同會社の炭坑は全部本會社の所有に係はり、其の石炭産額は第 2 表に示せる通りである。又其の炭炭生産高は前年に比し 19% を増加して 5,466,400 噸に達した。炭坑の稼行數は前年と變りなく 25 坑であつた。製鐵工場に於ける操業高爐數は 30 基で前年より 4 基を増加した。

合同會社の銑鐵、鋼塊及鋼材生産高の内半分はアウグスト・ツツセン・ヒュツテ會社の生産に係はるもので、本會社の銑鐵生産高は前年より 38% 増の 2,354,000 噸、鋼塊は 30% 増の 2,496,200 噸、鋼材は 32% 増の 2,084,600 噸に達した。

又 ドルトムント・デーデル・ヒュツテンフェライン 會社の生産高も同様に増加し、銑鐵は 45% 増の 1,297,400 噸、鋼塊は 21% 増の 1,660,880 噸に達し、其他の構成會社に於ても亦著しい増産を示した。

各構成會社の國內取引状態は好況を呈したが輸出貿易は難局に當面した。只ドイツエ・ローレンウエルケ會社のみがチユープ輸出高の激増を報じてゐる、其の總受注高の増加は 25% であつたが、輸出取引に於て 80% を國內取引に於て 10% を増加した。これは、主としてチユープカルテルの崩潰に因るものである。

(日本製鐵參考資料第 3 卷第 3 號抜萃)