

特許出願公告及特許拔萃

特許出願公告

瓦斯熱量測定器 (11年特許公告第2284號、公告11-6-8、東京市、東京瓦斯株式會社) 煩雜なる操作も操作の熟練も要せず迅速に實際的精密度に於て瓦斯熱量を知らんとする目的を以てブンゼン式バーナーの如き瓦斯燃焼器に對し一次空氣を殊に線隙によりて導入すべくなし線隙を延長方向に沿ひて次第に開閉することにより空氣量を増減するを得しむると共に線隙の長さに對し熱量示度を關聯せしめることにより空氣の増加による逆火消燈時に於ける線隙通孔の長さに基づきて瓦斯熱量を表示せしめたる瓦斯熱量測定器。

磁性合金 (11年特許公告第2285號、公告11-6-8、仙臺市、金屬材料研究所長) 比較的導磁率を有し零より磁場の廣き範圍に互りて導磁率一定にして且高き電氣比抵抗を有し荷裝線輪の鐵心として損失の極めて少き合金を得んとする目的を以て Ni 33.1~90%、Fe 15~65%、Cu 5% 以上 20% 以下 Co 2~20%、Al 0.1~5%、Mn 0.1~5% を含有する磁性合金。

Al 合金に関する改良 (11年特許公告第2286號、公告11-6-8、加奈陀國アルミニウム、リミテッド) 特殊の熱處理を施さずして高度の強さを有し而も腐蝕抵抗大なる Al 合金を得んとする目的を以て Mg 0.1~3.5%、Cu 0.05~0.45%、Mn 0.1~1% 及 Cr 0.1~0.5% 殘部 Al を含有することを特徴とする Al 合金。

耐熱合金 (11年特許公告第2287號、公告11-6-8、西宮市、堀内清) 高溫度に於て長時間に互り酸化侵蝕に耐へ得ると同時に抗張力大にして熱膨脹收縮極めて低率且つ高温加熱を繰返すも歪形或は硬化せず而かも鑄造に適し切削加工に容易なる合金を得んとする目的を以て Cr 20~40%、Sb 0.05~2%、Ti 0.05~2%、Si 1~5%、C 0.1~4% 及殘部鐵並に微量の不純物を含有する耐熱合金。

金屬線條燒入裝置 (11年特許公告第2288號、公告11-6-8、東京府、田口利吉郎外1名) 簡單なる裝置にて銅、不銹鋼等の線條を希望の硬度に而も各部均等に且つ連續的に燒入れし得しめて針布製造等に好適せる線條を廉價に提供せんとする目的を以て金屬線條の加熱裝置を有する眞空器の一端に水銀柱管を又他端に燒入液槽及之に通ずる水銀柱管を連設し各管の下端を水銀槽内に没し燒入れせんとする金屬線條を水銀槽及水銀柱管を経て眞空器内に導入加熱し夫より燒入液槽、水銀柱管及水銀槽を経て導出すべくなし且上記液槽内に線條の表面に熱傳導率低き液皮膜が形成附着するを防止すべく燒入液を攪拌する裝置を設くと共に該燒入液を冷却又は加熱する溫度調節裝置を備へたることを特徴とする金屬線條燒入裝置。

工具用硬質合金 (11年特許公告第2289號、公告11-6-10、和蘭國、エヌ、ヴィ、モリブヂナム、コンパニー) 在來の工具用硬質合金よりも高熱及高速度工作に堪へ得る工具用硬質合金を得んとする目的を以てメンデレーフ週期律表第六群の一種或は數種の金屬の炭化物約 15%~最大 50% と同週期律表第四群の一種或は數種の金屬の炭化物約 80%~40% とを含み斯る炭化物は少くとも一部固溶體を形成し而して補助金屬として鐵族金屬及クロムの一種又は數種を約 3%~20% を含有する工具用硬質合金。

アルミナとマグネシヤより成る絶縁物の製造方法 (11年特許公告第2330號、公告11-6-10、東京市、逓信大臣) 緻密にして龜裂なき耐火度高き絶縁物を容易に製造せんとする目的を以てマグネシヤを單獨に或は少量の Al_2O_3 を加へて豫め之を灼熱した後 Al_2O_3 を混合密和して MgO 含有量を 35~28% たらしめ之を成形し更に

共融點以下の溫度にて燒成することを特徴とする Al_2O_3 と MgO より成る絶縁物の製造方法。

遠心力鑄造用型枠の着脱裝置 (11年特許公告第2359號、公告11-6-12、大阪市、栗本勇之助) 型枠に振動を與ふることなく簡易に廻轉機構又は受動機構に結合して準備作業を容易迅速に完了せしめ作業能率を昂上して生産を増加せしめ得べき優良の遠心力鑄造裝置を得んとする目的を以て型枠の端面に突設したるフレンジ上に一定間隔を距てて互に同方向の直線又は曲線に沿ひて穿設したる數個の鍵孔形の長孔と該長孔の周圍に同一方向に向いて各孔相等しき傾斜に突設したる斜面突縁と型枠の端面に結合せらるべき部分より前記各孔に對應する位置に固植し長孔の大徑部を挿通し得べき頭部を具ふる有頭ノックと該頭部の内側に前記突縁に等しき傾斜に削成したる座面とを具備することを特徴とする遠心力鑄造用型枠の着脱裝置。

遠心力鑄造裝置 (11年特許公告第2360號、公告11-6-12、大阪市、栗本勇之助) 鑄型の構造を簡單ならしめ型枠の着脱容易にして鑄造に要する時間を短縮して生産量を増加し得べき優良なる遠心力鑄造裝置を得んとする目的を以て型枠の端面に接續したる廻轉機構の内部に同心狀に筈室を穿設し該筈室内に軸線方向に前後摺動自在にして型枠と係合して廻轉し得べき摺動片を嵌合し型枠の端面に裝着すべき端面鑄型を上記摺動片上に擔持せしめたることを特徴とする遠心力鑄造裝置。

鍍鉛層の鍍及ロール掛け方法 (11年特許公告第2366號、公告11-6-12、東京市、東京鉛鋼株式會社) 加熱油を利用して加熱及空氣遮斷狀態の下に鍍面を展壓することにより一般鉛鍍金珠に熔融浸漬式鉛鍍法に於て生じ易き鉛の氣孔痕所謂ピンホールを機械的に除去して鍍鉛層を平滑緻密となし以て鍍鉛面を耐久にし耐酸耐蝕の實績を發揮せしめんとする目的を以て鉛の半融狀態以上に昇溫せざる様に溫度を調節して加熱せる油槽中に鉛鍍材を浸漬し空氣の接觸を遮斷しつゝ半融狀態以下の加温の下に鍍掛け又はロール掛け等の展壓加工を鍍鉛層面に施すことを特徴とする鍍鉛層の鍍及ロール掛け方法。

鑄造方法 (11年特許公告第2388號、公告11-6-15、大阪市、住友金屬工業株式會社) 優良なる鑄物を得んとする目的を以て鑄型の上部と底部に注入孔を有し鑄型の容量よりも稍大なる容積を有する熔金溜を設け前記鑄型内に上下に摺動し得る吸鑄を置き該吸鑄を下降せしめ適當量の熔金を鑄型内に注入せしめる鑄造方法。

金屬沈澱剤を使用してシャン化物溶液より金屬を沈澱せしむる方法 (11年特許公告第2423號、公告11-6-17、亞米利加合衆國、ゼ、メルル、コムパニー) Zn 又は之と類似の金屬沈澱剤の沈澱作用を一層有效且迅速ならしむる前記の特性を有する新なる方法を得んとする目的を以て沈澱せしめらるゝ特殊の溶液に對して殆んど一定せる H イオン濃度を維持する役目を行ふバッファー、ソルトたる重亜硫酸アルカリの存在の下にて沈澱を行ふことを特徴とする金屬沈澱剤を使用してシャン化物溶液より金屬を沈澱せしむる方法。

弧光燈 (11年特許公告第2484號、公告11-6-19、京都市、財團法人青柳研究所) 始動電壓と作働電壓との差を少なからしめ且作働時に於ても橋絡線條を發光體として役立たしめて光線を改善し高能率の弧光燈を得んとする目的を以て氣密容器内に電離性瓦斯又は

蒸氣と白熱部を中央部附近に限定する如く中央部に至るに従ひ順次細く構成せられたる高熔融金屬纖維を以て橋架せられたる一對の主電極を封入し該纖維の白熱部を光源として利用し得べくしたることを特徴とする弧光燈。

連続せるアノードを有するアルミニウム析出用電解槽

(11年特許公告第2520號、公告11-6-23、諾威國、デト、ノルスケ、アクチセルスカブ、フォア、エレクトロケミスク、インダストリ) 在來の缺點を除去したる最も能率的なる此の種装置を得んとする目的を以て自己焼成の泥狀體を有するアノードの導電連結を電極内に嵌入せる一個又はそれ以上の螺桿若は螺管を以て構成し夫等導電連結を自己焼成塊を通して縦方向に貫通し得べく且連續的に上方に螺出せしめ得べくしてアノードの消耗に従ひ之を下降せしむべきとき導電連結と槽とが接觸せざる如くしたるを特徴とする一個又は其れ以上のアノードを有するAl析出用電解槽。

硫化銅鐵類細粒の焙燒方法 (11年特許公告第2532號、公告11-6-24、亞米利加合衆國、レーモンド、フォス、ペーコン) 普通に行はれる鐵石細粒の懸浮焙燒に於て遭遇せられる種々の困難障害を除去せる改良方法を得んとする目的を以て略酸素を含有せざる高温焙燒瓦斯中に硫化鐵類を懸浮状態に保ちて其揮發性硫黄を蒸溜し去り殘留硫化物を酸化性瓦斯中に懸浮せしめし之を焙燒し斯くして蒸溜に使用せらるゝ該高温焙燒瓦斯を造る事を特徴とする懸浮状態の硫化銅鐵類細粒の焙燒方法。

齒科用金合金の補助合金 (11年特許公告第2533號、公告11-6-24、東京市、稻見角治郎) 之を金と合金すること容易にして任意の低カラット金を簡易に得るのみならず該金合金は電位着極極にして衛生に適し且口腔内にて殆んど化學的變化を生ぜざる目的を以てSi 0.1%~3%、Zn 1%~40% とAl又はMg 5%以下とAg 5%以下とAg 10%以下と其の殘全部の銅とを含有せしめたる齒科用金合金の補助合金。

アンチモニー合金を他金屬に接着する方法 (11年特許公告第2567號、公告11-6-26、東京市、松崎壽治) パビットメタル、ホワイトメタル其他Sbを含む合金類を鐵鋼銅及夫等の合金類に容易且つ堅固に而も必要に應じ分離し得べく接着し得しめんとする目的を以て熔融せるSb合金を他金屬に接觸せしめつゝSb合金の凝固點附近を急速に冷却通過せしめ其際起るSb合金の膨脹により兩金屬を壓接せしむることを特徴とするSb合金を他金屬に接着する方法。

磁力鐵粉洗滌器 (11年特許公告第2588號、公告11-6-26、南滿洲、株式會社昭和製鋼所) 貧鐵鐵の選別に當り非常に微細にして且大量の貧鐵粉を取扱ふ際に磁力選別と水洗滌とを平行作用せしめ同時に磁性鐵粉の流出損失を除き選鐵操作の回收率を高めんとする目的を以て鋼製洗滌槽内に給水管兼用の中央磁極を設け槽外上部に装置せる電磁石に依り槽内を磁化し磁選別作用と洗滌作用とを平行活用せしめ得る磁力鐵粉洗滌器。

銲接金屬管の接合面仕上装置 (11年特許公告第2600號、公告11-6-29、東京市、東洋鋼材株式會社) 電氣銲接管等の製造に於て免れ難き銲接部の凸條形贅肉を削除して簡易に之が仕上をなし且連續的に之が切削層を捲取らしめて自動的に其の處分をなきしむると共に切削部の削屑排除を一樣ならしめて切削を均等佳良ならしめんとする目的を以て銲接金屬管の進行徑路に切削装置を突設して管の接合面外側に於ける贅肉部に作用せしめ更に進行中の金屬管に轉子軸に捲取棒を装置して管の進行に基く棒の迴轉に依り前記切削又

装置に於ける切削層條の捲取を行はしむることを特徴とする銲接金屬管の接合面仕上装置。

軸承用Al合金 (11年特許公告第2605號、公告11-6-29、英國、ロールス、ロイス、リミテッド) 従來普通に使用せらるゝ白金に比すれば其の輕量なること及熱及高壓の下に耐ゆる性質に於て遙かに之よりも優れたる軸承用合金を提供し其の合金にて作製せる軸承は殊に高速内燃機關に使用して之に極めて好適せしむる目的を以てAlSnの共融物を含有し錫の含量を全量の19.0%を超ゆるも其の26.0%を超えしめず尙必要成分としてNi又はMn或は兩者を全體の0.8~5.0%の割合に於て含有せしめたるAlを基材とする軸承用Al合金。

イオン化元素に依り物體を處理する方法 (11年特許公告第2606號、公告11-6-29、獨逸國、ドイツエ、エーデルスタールウエルケ、アクチェンゲゼルシャフト) 物體の全體の變化又は其の一部殊に表面に於ける薄層の變化を従來の方法に於て要せられたる時間の數十分の一の如き短時間を以て行ひ而かも同等以上の經濟的或は技術的價值を有する他の物體に化成せしむる目的を以て全部或は一部かFe又はCrより成る物體を容槽に入れ眞容となし該物體は常溫又は燐融點以下の加熱の下にC、N、P、Si、B或は夫等の化合物を瓦斯又は蒸氣又は微粉又は細滴の狀態に於て且つ低壓にて容槽内に充たし電極間の放電によりてイオン化せしめ處理すべき物體に反應せしめて物體の全部又は一部を堅牢なる物質に變化せしむる事を特徴とするイオン化元素に依る物體の處理法。

交流銲接装置 (11年特許公告第2625號、公告11-6-29、獨逸國、シーメンス、シュッケルトウエルケ、アクチェンゲゼルシャフト) 發電機としてリアクタンス低くして小型、低電壓のものを使用を可能ならしむると共に發電機と被銲接部とを連絡する給電導線としては斷面狭き普通のものにて充分ならしめて装置全體を比較的廉價ならしめ且銲接電流を調整する爲の長き遠隔制御導線を不用ならしめんとする目的を以て銲接電流が必要に應じ所望數丈銲接回路に挿入せられ得る數種の並列部分二次捲線を具ふる變壓器を介して發電機より被銲接部に導かるゝ如くなれることを特徴とする交流特に高周波交流による交流銲接装置。

金屬片先端尖銳方法 (11年特許公告第2635號、公告11-7-1、大阪市、尾藤信) 簡單なる方法を以て材料金屬片の材質を悪化せしめざる良質にして正確なる所定形狀寸法を有する金屬片先端尖銳製品を安價且迅速に製造せんとする目的を以て對設せるダイスが材料金屬片の軸心に對し直角及平行に作用する運動の合成により材料金屬片を挾壓摺動して先端を展延し之れを尖銳形になす金屬片先端尖銳方法。

ドラムの迴轉による線金鍍金装置 (11年特許公告第2641號、公告11-7-1、大阪市、田中繁勝) 長尺の線金を最も簡易に短時間に工業的に連續して多量に鍍金せんとする目的を以て絶縁材料よりなる截頭圓錐形ドラムを鍍金槽内に架設したる芯軸を中心に迴轉すべくしドラムの直徑大なる部分に被鍍金物たる線金を緊張せしめつゝ捲着せしめ順次他端に引寄せて其の捲着速度と同一速度を以て鍍金槽外の捲取器に捲取すべくしたることを特徴とするドラムの迴轉による線金鍍金装置。

工作双物製造法 (11年特許公告第2642號、公告11-7-1、千葉市、日本高速度鋼工業株式會社) 加熱壓搾の手段に依り簡易確實に双先部の接合を行ひて特にドリル、バイトの類を經濟的に製作せんとする目的を以て支持材となるべき比較的軟質なる鋼材と特殊鋼

7
11

其の他タンダステンカーバイドの如き非鐵金屬合成硬質物の刃先片とを略等大同形の断面形状となして其の一方の端部に縦孔を穿ち他方の一端には可及的に該孔に密合する柄杓部を設けて之等を嵌合せしめ之に灼熱を施すと共に兩端面に窄小勾配を有する細長き平函状の型上に載せ上方より強壓を加ふることに依り窄小勾配を利用して嵌合部に軸方向の壓接力を生ぜしめつゝ全體を一體に接着せしむることを特徴とする工作刃物製造法。

研磨紙布製造方法 (11 年特許公告第 2654 號、公告 11-7-1、東京市、石井房治郎) 研磨力大にして且長期の使用に耐ふる研磨紙布を得んとする目的を以て布又は紙にタンニン酸溶液を塗布して乾燥したる後蒸氣を當て更に重クロム酸加里を加へたる膠又はカゼインの糊液若くは膠とカゼインとの混合より成る糊液を塗布し次で加熱したる研磨砂を前記塗布面に吹付け其の裏面より適度の熱を加へたる後徐々に乾燥せしむることを特徴とする研磨紙布製造方法。

溶接金屬管製造機に於ける内側接合面仕上装置 (11 年特許公告第 2672 號、公告 11-7-3、東京市、東洋鋼材株式會社) 斯種の電氣溶接管に免れ難き接合部の凸條狀贅肉を削除して簡易且正確に溶接部の仕上を行はんとする目的を以て帶金を型に導通して管狀に彎曲せしめつゝ之が接合部に兩側より轉子形の電極を作用せしめて其の溶接を行ふ溶接金屬管製造機に於て溶接直前に於ける管材の末接合隙より管内に支持管を挿入定置して管材の溶接部に生ずる贅肉條部を削り取る様其の先端に鉋刃を裝置し贅肉條に接して之に嵌合すべき溝を有する轉子と其の反對側の管内壁に接すべき轉子とを相互偏寄關係に鉋棒に装着して鉋刃の誘導を行はしむる溶接金屬管製造機に於ける内側接合面仕上装置。

中空金屬體の製法 (11 年特許公告第 2673 號、公告 11-7-3、獨逸國、ドイッチェ、レーレンウエルケ、アリチェングゼルシャフト) 危險なる過大回轉速度を用ふることなくして小徑厚肉の管を擴大すると共に其の内外表面を素材現狀のままに平滑に仕上げ得る方法を得んとする目的を以て中空素材を成るべくは加熱状態に於て迅速に回轉し且つ其の内面に荷重することを特徴とする小徑にして厚肉の管狀素材より大徑にして比較的薄肉の中空體殊に金屬管を製造する方法。

Al 又は其の合金を防蝕彩色する方法 (11 年特許公告第 2678 號、公告 11-7-3、東京市、理研アルマイト工業株式會社) Al 又は其の合金を防蝕すると共に物理化學的に堅牢にして美術的に美麗なる彩色を施す目的を以て本發明の電解操作の工程は特許第 61920 號の權利を使用するにあらざれば本發明は實施し得ざるものとす。

特許抜萃

特許 番號	名 稱	特許 權 者	公告抜萃掲載 本誌番號
115441	鐵板鐵材の銅鍍金防蝕法	江 下 善 吾	第 21 年 12 號
115456	金屬管に鉛、錫又は其の合金の裏付方法	松 井 武 雄	第 21 年 1 號
115478	紡績用リングの摺動面平滑處理方法	株式會社日本スピンドル製造所	な し
115553	合金法による Mg 又は其の合金板の防蝕處理方法	株式會社 神戸製鋼所	第 22 年 1 號
115618	高壓氣體による緻密金屬層の生成法	江 澤 謙 二 郎	第 22 年 2 號
115644	溶接に際し溶接部分を保護防蝕する方法	江 澤 謙 二 郎	第 22 年 1 號
115660	パイメタル製造法	柴 崎 輔	な し
115678	珪酸質鹽物を含む錫石の浮游選鑛法	三菱鑛業株式會社	第 22 年 2 號
115680	錫石の浮游選鑛法	三菱鑛業株式會社	第 22 年 2 號
115685	脆弱合金製造方法	インターナショナル、スタンダード、エレクトリック、コーポレーション	第 22 年 1 號
115723	煉炭製造法	澤 村 武 雄	な し
115724	殆んど純粹なる金屬マグネシウムを回収する方法	日本マグネシウム金屬株式會社	第 23 年 3 號
115778	耐酸性白色合金	廣 本 日 祥	第 23 年 2 號
115784	耐 酸 鋼 合 金	昭和金屬工業株式會社	第 22 年 2 號
115785	電氣加熱装置に對する給電接續配置	シーメンス、シュツケルトウエルケ、アクチエンゲゼルシャフト	な し
115862	アルミニウム合金	中 山 孝 廉	第 22 年 3 號
115869	弧光爐用電流調整装置	林 達 夫	第 22 年 2 號
115891	防 彈 用 合 金 鋼	金屬材料研究所長	第 22 年 3 號
115904	鉛又は亜鉛鍍板に覆鉛する方法	東京鉛鋼株式會社	第 22 年 1 號
115962	滑動すべき機械部分	ユンケルス、モトレンバウ、ゲゼルシャフト、ミツト、ベシユレンクテル、ハフツング	第 22 年 3 號
115984	不 銹 鋼	住友金屬工業株式會社	第 22 年 2 號
115993	非鐵性合金鑄造物の處理法に關する改良	ハイ、デューテイ、アロイス、リミテッド	第 22 年 3 號
115997	硫黃製煉装置	矢 野 又 次 郎	第 22 年 2 號
116030	珪酸ニッケル鍍の處理法	日本電氣工業株式會社	第 22 年 3 號
116061	紡績用リング製造法	熊 谷 哲 次	第 22 年 4 號
116067	ニッケル鍍或はニッケル鍍コバセマライズに際して硫化アルカリニ或は硫化アルカリニ土金屬を利用し完全に脱酸する方法	小 室 靜 夫	第 22 年 4 號
116094	鉛 合 金	東海鉛管株式會社	第 22 年 4 號