

特許出願公告及特許拔萃

特許出願公告

**礬土質鑛石より純粹アルミナ製造法** (11年特許公告第3198號公告11-8-10、大連市、南滿洲鐵道株式會社) 比較的珪酸含有量大なる礬土質鑛石より多孔質輕量にして容易に水晶石に熔解し且純白なる純度高き Al 電解原料を簡單に得んとする目的を以て礬土質岩の如き水化アルミナを含有する比較的珪酸量大なる礬土質鑛石に珪酸及酸化鐵を還元するに要する炭質物を混合して電氣爐にて加熱熔融し可及的 Si 含有量の大なる Si 鐵を生成せしめ茲に生成する Si 鐵を分離除去する工程と熔融アルミナ中に鐵又は酸化鐵と之を還元するに必要な炭素質の混合質物を追加して以てアルミナ中に殘存する Si 及鐵其の他の不純物を熔融鐵中に移行包含せしめ之を分離する工程と更に熔融状態のアルミナを水中に注加し或は水流に激突せしめ急冷し純白なる多孔質脆塊となし同時に夾雜物を易溶性に變化せしむる工程との結合を特徴とするアルミナ製造法。

**金屬板波狀形成機** (11年特許公告第3233號、公告11-8-12、大阪市、山川繁松) 規則正しき一定形狀をなす優秀なる波狀金屬板を容易に工業的多量に製造せしめんとする目的を以て適當なる支盤(6)上に半圓形狀の凹窪(2')を設けたる雌型(2)を設置し該凹窪の上方に之れと適合すべき半圓形狀の凸隆(1')を下面に設けたる雄型(1)を昇降すべく装着し雌型(2)の右側部に設けたる支桿(8)(8)に左右に摺動すべく押型(14)を装着し押型(14)の内側に設けたる凹窪(7')(7')に彈簧(7)(7)を嵌裝し常に右方に押型(14)を壓着し雌型(2)と押型(14)との間に空隙部(5)を形成せしめ押型(14)の中央に形成せしめたる半圓形狀の凹窪(14')には之れと適合すべき圓桿(4)を嵌合し其の兩端を押型(14)の兩端に樞着せしめたる把手桿(3)(3)により緊着せしむべく装着し押型(14)の側部兩端に該押型を支受せしむべき受版(12)(12)を堅設せしめ雌型(2)の左側部に螺子(11)を以て支版(2'')を取附け其の上部に挾桿(10)を重合し支版(2'')の兩端に樞着せしめたる把子桿(9)(9)により挾桿(10)の兩端を緊着せしめたる金屬板波狀形成機。

**マンガル及其他不純物を共溶するコバルト鹽類溶液より硫化コバルトを分離する方法** (11年特許公告第3272號、公告11-8-14、大阪市、菊地銻二外2名) マンガル珪酸及カルシウム等を含まざる純粹なる硫化コバルトを得る目的を以て滿飽珪酸カルシウム等の不純物の混溶する錯鹽以外のコバルト鹽類の溶液中に醋酸を加へ醋酸酸性となし硫化曹達にて純粹なる硫化コバルトを生成する方法

**コバルト、モリブデナム合金** (11年特許公告第3275號、公告11-8-14、川崎市、東京電氣株式會社) 硬度高く且十分なる強靱性を保有せしめて例へば工具用材料として好適せしめんとする目的を以て5-30%の Mo と其の殘餘部分の Co より成る混合物を先づ1,000°C-1,400°C.の温度にて加熱したる後冷却し更に之を500°C-800°Cの温度にて熱成せることを特徴とするコバルト、モリブデナム合金。

**特殊合金鋼製鏡面の研磨法** (11年特許公告第3286號、公告11-8-14、東京市、石井唯七) 鏡體を構成せる特殊合金鋼の實質を損傷せしむることなく受像模寫面を生成せしめんとする目的を以て特殊合金鋼鏡面を鹽酸水を以て洗淨し之を金剛砂、寶石の粉末を夫々研磨材として研磨し次に酸化クロム、アルミナ、粘土の三者の混合物を蒸溜水中に投じ之等の混合物を攪拌し沈澱物並に浮遊物を除去し殘餘の糊狀液體を以て鏡面に冷却蒸溜水を注加し冷却處理を施しつゝ研磨することを特徴とする特殊合金鋼製鏡面の研磨法。

**Al 合金** (11年特許公告第3304號、公告11-8-17、横濱市、松永陽之助) 抗張力並延伸率の極めて大なる Al 合金を得んとする目的を以て1.0%以下の Mn を含有し若し含有せずして Mg 2-5% Zn 6-14% Fe 0.1-0.2% Si 0.15-1.0% Ni 0.2-2% 及殘部 Al を含有し Si 分は鐵分より常に多量ならしめたる Al 合金。

**七寶燒用銀色合金** (11年特許公告第3305號、公告11-8-17、東京市、瀬高直吉) 銀に酷似せる白色を呈し七寶燒付時に地金面の變色する虞なくして所要の色彩を汚化不鮮明ならしむることなく且七寶燒付の最適地金として一般に使用せらるる銀又は丹銅に比し七寶材の融着に何等遜色なく而も堅硬にして薄物製品の場合にも反曲に抗し燒付七寶の龜裂剝離の虞少なきのみならず融點高くして七寶燒

付の堅牢を圖り得る廉價なる銀色地金を提供せんとする目的を以て Cu 73% Zn 2% 及 Ni 25% を含有せしめたる七寶燒用銀色合金。

**工具用合金の製造方法** (11年特許公告第3306號、公告11-8-17 東京市、渡邊三郎) 組成分の擴散を行はしむべき熱處理を施すことに依り高硬度にして強靱且可鍛性を有し加工容易なる工具用合金を得んとする目的を以て W.C 20-50%、Fe 25-60%、Co 5-30%、Cr 2-10% を微粉末状態に於て混合壓縮し之を温度1,100-1,300°C に於て約20分~1時間燒結せしめたる後約800-1,100°Cの温度にて5時間以上熱處理を施し組成分の擴散を行はしむることを特徴とする工具用合金の製造方法。

**高マンガンの鋼の加工を容易ならしむる法** (11年特許公告第3307號、公告11-8-17、東京市、航空研究所長) 簡易なる方法により特にオーステナイト高 Mn 鋼の如く機械的加工の頗る困難なる缺陷を芟除し斯種合金の加工を極めて容易且經濟的に行はんとする目的を以て C 0.25% 以下、Mn 8-20% を含有せる Fe-Mn 合金に所要の機械加工を爲したる後之に炭素蒸を施し然る後表面のみ軟質なるオーステナイトを與ふるが如き適當なる熱處理を行ふことよりなる高 Mn 鋼の加工を容易ならしむる法。

**遠心力鑄造用型枠** (11年特許公告第3334號、公告11-8-19、大阪市、栗本勇之助) 鑄型の成形並に鑄造作業容易迅速にして常に求心的に支持傳動せられ偏肉を生ぜず作業時振動少く平滑堅緻の管體を鑄造し得べき優良の型枠を得んとする目的を以て型枠殼の末端に該殼の軸線と軸とせる圓錐形の摩擦契軸片を定着したることを特徴とする遠心力鑄造用型枠。

**耐熱耐酸鋼** (11年特許公告第3340號、公告11-8-19、神戸市、株式會社川崎造船所) 極度の耐熱性及耐酸性を有し且抗張力、延伸率も相當に大にして併かも靱性に富み且加工容易なるを以て複雑なる鑄物、鍛造品及壓延品等を造形し得る鋼を得んとする目的を以て C 0.05-0.5%、Si 1.0-5.0% Mn 1.0-5.0%、Ni 15.0-40.0%、Cr 15.0-40.0% Mo 0.1-5.0%、Ti 5.0-0.1% にして殘餘鐵を含有せる耐熱耐酸鋼。

**電氣可熔片** (11年特許公告第3341號、公告11-8-19、川崎市、東京電機株式會社) 温度上昇小にして短絡の際爆發性を帶ぶることなく例へば可熔栓用として好適ならしめんとする目的を以て Sn を主成分とし之れに10%以下に於て Zn 又は銅を含有せしめたる合金より成ることを特徴とする電氣可熔片。

**Ni 合金の改良** (11年特許公告第3342號、公告11-8-19、仙臺市金屬材料研究所長) 耐蝕性強く且相當の展延性を有し裝身具時計の側其他の器具の製作竝に耐蝕合金として白金又は金に代用し得る有用なる合金を得んとする目的を以て Cr 13.6-30% Co 1-5% Si 1-5% Mn 1-2% 殘餘量の Ni を含有する耐蝕性 Ni 合金。

**各々鑄着點を有する多數の鎖環を一齊に鑄着する方法** (11年特許公告第3343號、公告11-8-19、東京市、鈴木壽夫) 簡單なる手段により多數なる環の接合面を一齊に加熱鑄着せしむるも各環相互に鑄材の鑄出により鑄着する事を防ぎ容易に多數なる環の接合面を一齊に鑄着する目的を以て各々鑄着點を有する多數の鎖環を一齊に鑄着するに當り最初材料に對して其鑄着材の鑄着せざる金屬を鍍金し置き各環の鑄着接合面は鍍金層を有せざる如く爲し是等の細片を鑄の粉末と硼砂とを水に溶解せしめたる泥狀液に浸漬し次で引揚げて鑄着接合面以外の箇所を拭き去り是等を一齊に加熱して各鎖環の接合面を一齊に鑄着する方法。

特許拔萃

特許番號	名 稱	特許權者	公告拔萃掲載本誌番號
116491	化學反應用の弧光放電裝置	東京工業試験所長	ナ シ
116526	木炭窯排煙機	日 高 義 登	ナ シ
116554	鐵を主成分とする耐熱硬質合金	川 那 部 滿 之 輔	22年2號
116610	モリブデン又はタングステンを含む化合物の處理方法	化學研究所長	22年5號
116611	モリブデン又はタングステンを含む化合物の處理方法	化學研究所長	22年5號