

特許出願公告及特許拔萃

特許出願公告拔萃

酸素熔接装置 (12年特許公告第4239號公告12-11-8 東京市 藤本源太郎) 多數の噴射嘴を調整したると同様の効果を1箇の噴射嘴の調整に依りて得容易簡單且迅速に熔接せしめんとする目的を以て 數多の噴射嘴を列設したる該噴射嘴の列端に更に上下倒伏自在に1箇の噴射嘴を設けたる酸素熔接装置

アルミニウム基合金 (12年特許公告第4248號公告12-11-8 加奈陀國 アルミニウム リミテッド) *Al Mg* 合金の熱處理に對する *Ca* の有害作用を中和し合金の可鑄性を害せずして合金の熱處理効果を完全ならしめんとする目的を以て 5~15% の *Mg* と 0.01~2% の *Ca* を含有する *Al* 基合金に於て之に 0.01~1.25% の鉛若しくは錫を含有せしめ残部は總て *Al* なることを特徴とする *Al* 基合金

工作刃物製造法 (12年特許公告第4249號公告12-11-8 千葉縣 鈴木信一) 刃工具の製造に當り從來支持材に刃體を嵌入し之を上方より壓鍛填接したるの後刃體露出面附近の凹陥部に對應して支持材頂面を略全長に互て削平せざるべからざりし缺陷を除去し材料に無駄を排除し工程を合理化せんとする目的を以て 炭素鋼等の支持體素材の冠高部に適宜形状の刃體承溝を穿ち之に略該冠高部と高さを同うして之に適合すべき適宜材料の刃體を嵌入し嵌入部を加熱後上方より鍛工することより克く之を填接すると共に刃體と支持體の冠高部とを共に刃體を同一の高きたらしむる如くしたることを特徴とする工作刃物製造法

高速度鋼刃先接着方法 (12年特許公告第4250號公告12-11-8 名古屋市 錦織清治) 簡易なる工程に依り高速度鋼刃先の工具類を得んとする目的を以て 焼入を行ひ又は焼入焼戻を行ひたる高速度鋼刃先を其焼戻温度に於て大體上記焼戻温度範圍の融解點を有する合金接着剤を用ひて焼戻を行ふと同時に工具類に接着せしむることを特徴とする高速度鋼刃先接着方法

打拔後に於ける電氣鐵板の焼鈍方法 (12年特許公告第4251號公告12-11-8 東京市 株式會社芝浦製作所) 打拔電氣鐵板を焼鈍するに際し不必要なる部分を高温度に加熱することなく主として打拔歪を除去せんとする部分を簡易に且短時間に加熱焼鈍し得る焼鈍方法を得んとする目的を以て 特に高周波誘導電氣にて打拔電氣鐵板を加熱することを特徴とする打拔後に於ける電氣鐵板の焼鈍方法

サイラトロン電氣熔接装置 (12年特許公告第4269號公告12-11-8 東京市 日本無線電信電話株式會社) 熔接能力の増大在來の装置に於て熔接操作前に既に若干の有害無益なる短絡電流の流るるを除去し装置自體を小型に製作し従て價格を低廉ならしめんとする目的を以て サイラトロンを使用せる熔接装置に於て三脚を有する變壓器鐵心の其兩側脚(鐵心)の一方に電流管制用一次線及二次線の一部を他方側脚(鐵心)に動力用一次線及サイラトロン線條變壓器二次線を捲き中央脚(鐵心)には熔接用二次線及電流管制用二次線の一部を捲き管制用一次線と交又する磁束をサイラトロンに依り供給さるゝ電流管制用二次線電流により管制し電流管制二次電流の流るゝ以前は熔接電流を零たらしめ管制の瞬時にのみ強力なる熔接電流を流通せしむべくし且サイラトロン電流の流るゝ電流管制二次線の一部を中央脚に捲きサイラトロン電流の流るゝ瞬時サイラト

ロンの作動を安全に保持し得る電壓を新に發生する中央鐵心の磁氣に入り誘發せしめ此二次捲回数可變としてサイラトロン電流を調整し電流管制用一次線の自己誘導を殆ど零たらしむ可くしたるを特徴とするサイラトロン電氣熔接装置

炭化水素或は油中に浮遊する石炭及褐炭の水素添加装置 (12年特許公告第4321號公告12-11-12 佛國 コムパニー デベツヌ) 反應溫度を均齊に維持し反應物質内の親密なる接觸を確保し反應を促進する目的を以て直列に配置せる數多の管單位中を絶えず流通中高温高壓の水素作用にて炭化水素或は油中に浮遊する石炭或は褐炭の水素添加を行ふ装置に於て各管單位は小直徑を有する2本の直立同心管よりなり順次の管單位は並行して配置せるも且直列に連絡せられて連續順環用管群を構成し處理物質は同心管の内管に注入せられ内外2管の間隙を流通して次の單位の内管に至れる圍壁の内壁の輻射のみにて加熱せらるゝことを特徴とする水素添加装置

磁歪性合金 (12年特許公告第4322號公告12-11-12 東京市 株式會社北辰電氣機製作所) 磁氣現象大なる新規の材料を得んとする目的を以て *Ni* 80~95% *Cr* 0.5~4% *Co* 5~15% を含有する合金

金屬切斷用堅鋸 (12年特許公告第4352號公告12-11-18 大阪市 長谷川孝夫) 鋸の切味を永く維持し且つ從來のものに比し著しく切斷能率を高めんとする目的を以て 昇降装置に連結せらるゝ動搖板に齒が同一垂直面上に於て相對向する左右一對の堅鋸を備へ該堅鋸は其上端に支點を置きリンク装置昇降装置及緩衝装置等を介して上昇に際し左右に押開かれ下降に際しては左右より相寄る様に構成したる金屬切斷用堅鋸

銅及銅合金管の内面鍍金方法 (12年特許公告第4354號公告12-11-15 大阪市 住友金屬工業株式會社) 從來一般工業用殊に水道用に供せらるる内外面鍍金管に比し遙かに經濟的なる内面鍍金管を極めて容易に得んとする目的を以て 銅又は銅合金管の外面に木炭粉 澱粉及水の混合液を 350~50°C に於て塗着し乾燥後熔融錫鉛又は熔融錫鉛中に浸漬することを特徴とする銅及銅合金管の内面鍍金方法

マグネシウム又は其合金の防銹法 (12年特許公告第4359號公告12-11-15 東京市 東京工業大學長) 極めて簡易に *Mg* 又は *Mg* を主成分とする合金の表面に強固にして防銹力大なる皮膜を形成せんとする目的を以て 過マンガン酸或は其鹽類又はマンガン酸並に弱酸又は弱酸と其鹽を含有する溶液を *Mg* 又は *Mg* を主成分とする合金に接觸せしめ其表面に防銹皮膜を形成する事を特徴とする *Mg* 又は其合金の防銹法

特殊ステアタイト製造法 (12年特許公告第4360號公告12-11-15 東京市 永井彰一郎) 金屬の微粉末を滑石粉末に配合し加壓の下に無水成形せるものを高温度に焼成することに依り焼成と共に前記の金屬微粉末を夫々弱鹽基性を有する無水金屬酸化物に變ぜしめ以て該弱鹽基性金屬酸化物の生成に依り滑石のみの單味成形に基くステアタイトの缺點を除き優秀なる特殊ステアタイトを簡便に製造し得べからしむると共に最初より原料中に金屬酸化物を配合するに比し操作の一層良好にして簡便且有利に此種特殊ステアタイトの製造を行ひ得る方法を供する目的を以て 滑石粉末に特に金屬 *Al* 金屬鉛銲 金屬 *Mg* の如き高温度に於て容易に弱鹽基性酸化物を生成すべき金屬の無水微粉末を緊密に配合し該配合物を下壓の下に無

水成形し高温度に焼成することより成る特殊ステアタイト製造法

耐酸耐熱合金 (12年特許 公告第 4383 號 公告 12-11-17 東京市 田窪彦一外 1 名) 煮沸せる鹽酸又は濃硫酸に抵抗するのみならず強き耐熱性を有し高温度の火焰に直接曝らざるゝも損傷極めて少き合金を得んとする目的を以て 水鉛 39.36~59.40% Ni 58.70~39.45% 珪素 0.99~0.90% 及鐵 0.95~0.25% より成る耐酸耐熱合金

活性微粉鉛の製造法 (12年特許 公告第 4385 號 公告 12-11-17 東京市 日本曹達株式會社) 難粉性の金屬鉛塊を原料とし簡易なる處理工程により純粹にして優秀なる性状を有する微粉末状態の鉛粉を高効率を以て極めて經濟的に製出せんとする目的を以て熔融鉛を高速度に廻轉しつゝある盤上に流下せしめて粉末となり易き粒狀鉛となす工程と斯くして得たる粒狀鉛を冷却水中に全體を浸漬装置せる粉碎器内に装入し抗酸化状態に於て粉末となす工程との結合を特徴とする活性微粉鉛の製造法

金屬管の電氣熔接法 (12年特許 公告第 4444 號 公告 12-11-19 大阪市 大阪變壓器株式會社) 熔接部に於ける中空斷面積を縮小せしむることなく熔接せしめんとする目的を以て 2 箇の中空金屬管を其端面に於て熔接するに當り豫め該端面を橫斷する如く中空内に填桿を嵌裝し熔着後之を排除せしむべくしたる金屬管の電氣熔接法

電弧熔接用被覆電極棒心線 (12年特許 公告第 4445 號 公告 12-11-19 金屬材料研究所長) 細線に製造する事容易にして之に低廉なる被覆劑を塗布して氣孔少く機械的性質良好なる熔着金屬を得べき被覆電極棒

高速度衝擊試驗機 (12年特許 公告第 4447 號 公告 12-11-22 東京市 甘利俊夫) 簡單なる機構を有する試驗機と前記の如き圖表とを以て試験片に關する衝擊試験を行ひ試験片の吸收勢力を振子の角度を読むことのみにより極めて簡単に測定せんとする目的を以て廻轉計を備ふる廻轉體に出入自在に設けたる衝擊片を振子に取付けたる試験片に衝突せしめ依つて生ずる振子の搖動角度と其の時に於ける廻轉體の角速度の變化とに依り表さるべき試験片の吸收勢力を第 3 圖に示す圖表に依り測定することを特徴とする衝擊試験機 (第 3 圖省略)

珪瑯原料用酸化錫又は酸化アンチモンの製造法 (12年特許 公告第 4491 號 公告 12-11-24 東京市 田坂和一) 硝酸に依る分解の際に於て Cd の幫助に依り金屬表面に不溶性被膜を生じ反應の進行を阻止せらるゝを防ぎ珪瑯釉原料として純良なる酸化錫又は酸化アンチモンを製造し加ふるに反應調整に應用せるカドミウムを同時にカドミウム鹽として利用せんとする目的を以て 金屬錫又は金屬アンチモンに少量の金屬カドミウムを添加したる合金を硝酸を以て處理するを特徴とし次に硝酸處理後濾過し得たる沈澱物を水洗乾燥灼熱することに依り成る酸化錫又は酸化アンチモンの製造法

珪酸加里製造法 (12年特許 公告第 4492 號 公告 12-11-24 東京市 日本製鍊株式會社) 爐内の反應を頗る齊一に進行せしめ從來工業的操業としては困難視せられたる苛性加里を用ひ質純良なる珪酸加里を極めて經濟的に製造せんとする目的を以て 珪砂と苛性加里とを高熱に於て熔融融合せしむる場合に原料中に所期の製品たる珪酸加里硝子を混和し爐内反應を均一化せしむることを特徴とする珪酸加里製造法

アルミニウム表面鏡製造方法 (12年特許 公告第 4494 號 公告 12-11-24 逓信大臣) 簡單なる操作に依り葦外線及可視光線の反射率大にして保護被膜を要せぬ恒久的大なる表面鏡を得んとする目的を以て 内部に Al 片を收容したる螺旋狀難溶性金屬織條と被鏡

體を眞空放電管内に支持し低壓氣體内に於て該織條に電流を通して加熱すると共に之を陰極とし之と別に設けたる電極間に直流電壓を適當時間加へたる後直流電壓のみを絶ち被鏡體上に Al を蒸發固着せしむることを特徴とする Al 鏡の製造方法

隧道型内外熱式コークス爐 (12年特許 公告第 4495 號 公告 12-11-24 東京市 水田政吉外 2 名) 廢熱利用良好にして作業能率大而も大規模の作業に於ても品質均等のコークスを生ぜしめ尙コークス取出操業を容易ならしむる目的を以て 内熱式コークス爐に於て底面は大體長方形にして其長方形の長邊に對し直角に面する斷面上部内壁は流線型又は之に類似せる形狀を呈し長邊側下部の一方に 1 箇又は數箇の空氣導入口を他方に 1 箇又は數箇の排氣口を備へ排氣により出づる廢瓦斯を爐底下に導き燃焼せしめ以て外部より加熱する手段に供し且つ長方形短邊側の爐の兩短にコークス取出口を爐の上方に原料張込口を設くる事を特徴とする内外熱式コークス爐

潤滑油製造法 (12年特許 公告第 4496 號 公告 12-11-24 東京市 航空研究所長) 潤滑油の收得率を著しく増大せしめんとする目的を以て 大豆油 亞麻仁油 魚油又は半硬化油の如き脂肪油 硬化油の如き脂肪若くはオレイン酸の如き脂肪酸を豫め重合し又は重合せずして相當多量の酸性白土 活性白土又はアルミナの如き觸媒の 1 又は 2 以上と共に反應罐内に混和し攪拌又は流下等の方法に依り油と觸媒との間に相互運動を起さしめ一部の過熱さるゝを防ぎつつ加熱し上記反應罐より逸出する蒸氣を適宜手段に依り冷却し反應生成物たる二酸化炭素及水を反應罐外に排除すると共に他の脂肪酸等の蒸氣を可及的に該罐内に還流せしめつゝ重合並に分解を行はしめ炭化水素を主成分とする油に變化する事より成る潤滑油製造法

廻轉爐 (12年特許 公告第 4497 號 公告 12-11-24 獨逸國 メタルゲゼルシャフト アクチエンゲゼルシャフト) 極めて簡單なる装置に依りて瓦斯量を任意に調節すると共に爐内の個々の箇所に於て有効に温度をも調節し極めて大なる作業能率を以て作業し得るのみならず煙塵による損害を著しく低減せしめ得る廻轉爐を得んとする目的を以て 爐の外被内に導通されたる 1 箇或は數箇の瓦斯排出管と瓦斯を直接爐より流出し得る一つの中央渠路を有し且つ爐の外部に適當に取付けられたる管を介して爐頭内に導通されたる瓦斯排出管と連結せる併も前記の中央渠路を圍繞する環狀渠路を有する爐頭と中央渠路並に環狀渠路内の瓦斯流を調節する爲めの中央渠路内に於ける節汽装置を備ふる事を特徴とする廻轉爐

特許拔萃

特許番號	發明の名稱	特許權者	参照鐵と鋼
122127	連續作業爐に於ける物品供給装置	マルセル・テオルデ・ルネ・フルマン 外 2 名	第 23 年 7 號
122161	鐵又は其の合金の耐酸被膜形成方法	日本火工株式會社	第 23 年 6 號
122163	熱的還元によりて金屬マグネシウムを連續的に製造する方法	イー・ゲー・フルベイン・ツストリネ・アクチエンゲゼルシャフト	第 23 年 7 號
122194	蒸氣放電管等を利用せる粉塵還元装置	菊池秀之 外 1 名	第 23 年 8 號
122235	整流器用酸化銅板の處理方法	熊見明	なし
122287	硫黃製煉装置	秋津忠壽	第 22 年 6 號
122294	アルミニウム合金	株式會社那須アルミニウム製造所	なし
122302	高負荷に耐ゆる構造材料の製造用鋼	ドルトムント・ヘーデル・ヒュッテンフェライン・アクチエンゲゼルシャフト	第 23 年 7 號
122305	銀箔押紙	三浦孫二	なし
122321	鹽槽爐の温度調節装置	株式會社電元社	第 23 年 8 號
122367	爐温度表示装置	株式會社芝浦製作所	第 23 年 8 號
122414	連續的人造黒鉛製造用堅型電氣爐	小玉美雄	第 23 年 7 號
122461	金屬薄層被着方法	東京電氣株式會社	第 23 年 8 號
122462	電氣分銅泥漿の處理法	日本鑛業株式會社	第 23 年 8 號