

特許出願公告及特許拔萃

特許出願公告

鑄造裝置 (11年特許公告第4906號、公告11~12~21、東京市、東京鋼材株式會社) 鑄造法實施に當り鑄型と湯溜とを別個に裝備し得ることに依り鑄型従つて又鑄棒の構造又は形狀を簡單ならしめ其取扱に要する勞力を減少し乾燥爐内空間の利用を効果的ならしめ又湯溜を多數の鑄型に共通使用せしむることにより設備經費の節減を行はしむる目的を以て、回轉裝置を附したる架臺に各別箇の鑄型と湯溜とを夫々着脱し得る様取付け湯溜の注湯口と鑄型の湯口とを相通せしめ架臺を回轉して湯溜中の熔湯を鑄型中に流入せしむる様にせる鑄造裝置。

ストーカ (12年特許公告第2號、公 12~1~6、佐々木佐太郎) 往復動機構に依る火格子杆の動搖を防止し火格子杆を常に一平面内に於て前後に運動せしむべき簡單にして有效なる裝置を得んとする目的を以て、火格子杆の下部に手前側を開放しとなしたる作動杆を起伏自在鉤止し該作動杆に火格子杆の前進並に後退運動に必要な齒杆を設け其下方に前進並に後退用齒輪及支持腕等を裝置し火格子杆を前後に於て轉子にて水平位置に支受せしめたるストーカ。

手働砂鐵採集器 (12年特許公告第4號、公告12~1~6、島根縣、安部廣藏) 至極簡單なる構造に成れる本器は適當に交換すべき濾渡により一定均等の粒を得るが故に其後の撰別處理作業を容易ならしめ而かも使用法は多く片手にて操作せられ甚だ輕便何人にてても容易に使用するを得べく手働用器として最適し猶諸費勞力の大節減を爲し經濟的利益を收め採集能率絶大産業上の効果を充分に現ししむる目的を以て、全體を鐵形に形成せる先頭部は断面尖錐狀の棒に網を張着し網押へを螺釘付けしたる篩棒部分を上方とし之に相合する底板の前方は縁なく左右と後部の三側面に縁を備へ傾斜したる深き受留部分を下方となし該上下兩部の後方を蝶番仕組に構成す而して上方篩棒部にソケットを定着し又ソケットには内部にスプリング介在の軸管製ハンドルを螺着し下方受留函内方に下端を關結せる牽引杆をハンドル管内に差し入れ且つ牽引杆の上端に具備する引手をハンドルの割導溝に嵌裝し之が引手の上下移動に依り篩棒部と受留函部とを任意開閉すべく連結せしめたる手働砂鐵採集法。

遠心加壓鑄造法 (12年特許公告第5號、公告12~1~6、東京市、千葉王驥) 中心部の湯口より注入したる熔融金屬を先ず鑄型の回轉に基く遠心力に依りて輪周部分に迄密實一様に分布せしむると共に充分なる脱氣を圖り更に引續き湯口よりピストン又は壓力流體の作用にて内部充滿金屬に強壓を加ふることによりて中心部より輪周に至る迄全數に互り鑄物の質を充實せしめ以て鬆の發生なき緊密強固なる鑄物を得んとする目的を以て、鑄型の中心部に湯口と又輪周部に適宜數個の逃氣孔とを夫々設け先づ此の湯口及逃氣孔を開き置きて該鑄型を鑄込金屬の性質に應じ緩急任意の速さにて回轉し乍ら先づ遠心力を作用せしめつつ特に鑄型中心部の湯口より熔融金屬を注入し熔融金屬が鑄型内に充ち逃氣孔の内方にまで一杯に充滿するに及んで同鑄型の回轉を依然繼續するか或は回轉を中絶しつづ適當時機に逃氣孔を自動的に密閉と共に湯口より加壓用ピストン若は壓力流體を作用せしめ鑄型内の注入金屬に強壓を加へて其のまま凝固せしむる遠心力と加壓との併用を特徴とする遠心加壓鑄造法。

加壓鑄造機 (12年特許公告第6號、公告12~1~6、東京府、久保 要) 加壓と減壓との協働作用によりて熔融金屬の注入を一層迅速ならしめ且つ鑄型内に氣泡の壓縮せらるる缺點を除去せんとす

る目的を以て、湯壺の内底部に唧子を定置し熔融金屬中にありて該唧子に嵌合せらるべき無底加壓筒を鑄型と共に壓下すると同時に氣抜孔を通して鑄型内空氣を吸引排除する加壓鑄造機。

混凝土管用鐵筋の電氣熔接裝置 (12年特許公告第33號、公告12~1~6、東京市、帝國=ユー=ヒューム鋼管株式會社) 筒狀に並列して進出する豎筋の上部に横筋を螺旋狀に捲着け兩筋を簡易に熔着すると共に管の長さの大小に拘らず混凝土管用の鐵筋網を敏速に製作せんとする目的を以て、機枠に回轉自在に裝着せる鼓輪の内部に一方の電極に接續せる圓形の裝着板を取付け其の周圍に一定間隔を保ち多數の透孔を穿設し該透孔の各に豎筋を貫挿し該豎筋を筒狀に形成する如く送出すると共に鼓輪の外部に回轉環を嵌裝し該回轉環に横筋を捲裝し之が端部を鼓輪の周壁を貫きて圓部に嵌入せしめ鼓輪の回轉に伴ひ筒狀豎筋の外部に捲着け其の接觸部に於ける横筋の上部に鼓輪の内面より突出し且他方の電極に接續せる極板を接觸せしめて豎横兩筋熔着し此作動と聯動し機體の側方に鐵筋網送出機構を設けて成る混凝土管用鐵筋の電氣熔接裝置。

混凝土管用鐵筋の電氣熔接裝置 (12年特許公告第34號、公告12~1~6、東京市、帝國=ユー=ヒューム鋼管株式會社) 鐵筋を簡易に電氣熔接し所要の長さを有する筒狀の鐵筋網を敏速に製作する裝置を得る目的を以て、廻轉軸の前後に數個の支杆を放射狀に配設し之が先端に廻轉軸に沿ひ豎筋支持板を樞着し該廻轉軸の側方に推進用螺杆を設けたる軌條を並設し之に變壓器を裝置せる移動臺を架裝すると共に該移動臺の下部に横筋送出口を設け廻轉軸及推進用螺杆の廻轉に伴ひ移動臺を移動し支持板の上部に固定せられ筒狀をなす、豎筋の上部に横筋を螺旋狀に捲付けつゝ其の接觸部の豎横兩筋に變壓器の電極杆を夫々接觸せしめて熔着する混凝土管用鐵筋の電氣熔接裝置。

可燃性瓦斯検査器 (12年特許公告第116號、公告12~1~13、大連市、南滿洲鐵道株式會社) 可燃性瓦斯の存在場所に携行し簡單なる操作により短時間に檢定を行ひ且爆發瓦斯内に於て檢定を行ふも絶對安全を保證し得る裝置を得んとする目的を以て、水柱計(5)と瓦斯出口管(7)と燃燒室(8)とに夫々連通する三路溝孔(2)及壓力調整室(10)と瓦斯出口管(7)とに夫々連通する二路溝孔(3)並に瓦斯集收器(13)と前記燃燒室(8)とに夫々連通する二路溝孔(4)を穿設せるコック、ハンドル(1)の廻轉によりて瓦斯注入及瓦斯燃燒並に瓦斯の檢定を行ひ得べくをなせることを特徴とする可燃性瓦斯検査器。

鉛と鐵鋼ニツケル及夫等の合金に接着する方法 (12年特許公告第118號、公告12~1~13、東京市、小笠原常道、他一名) 他の金屬類を介在せしむることなく純粹なる鉛を直接且堅固に而もピンホール形成せられざる様鐵鋼ニツケル及夫等の合金に接着し得しめんとする目的を以て、鐵鋼ニツケル及夫等の合金の接着面に水酸基鹽化亞鉛を含む鹽化亞鉛水溶液を塗布し該面に43 酸化鉛の分解點即 550°C 以上にして上記水酸基鹽化亞鉛の分解點たる攝氏 676 度より低き溫度に保てる略純粹たる熔融鉛を接觸せしむることを特徴とする鉛を鐵鋼ニツケル及夫等の合金に接着する方法。

爐壁ブロック (12年特許公告第120號、公告12~1~13、東京市、株式會社日立製作所) 施工簡單にして常溫に於て耐火物質は匣體內にて容易に固結せられ高温に於ても形態を保ち充分なる強度を發揮する耐久的なる爐壁ブロックを得んとする目的を以て、爐壁を

構成する金屬製單位匣體內に高温に耐へべき中性又は鹽基性の耐火物の粉粒を骨材とし之にポルトランドセメント及水を混じたるものを充填し凝結硬化せしめたることを特徴とする爐壁ブロック。

耐火材料 (12年特許公告第162號、公告12~1~15、仙臺市、金屬材料研究所長) 鹽基性並に酸性物質に耐え且つ高热に對して抵抗力大なる耐火材料を得る目的を以て、テタン酸カルシウムを主體とし之を70%以上含有することを特徴とする耐火材料。

アルミニウム合金 (12年特許公告第185號、公告12~1~20、英國、ロールス、ロイス、リミテッド) 適度の抗張力及硬度を保持し然も大なる延伸率を有する此種 Al 合金を得んとする目的を以て Cu 0.5~5.0%、Mg 0.05~0.1% 未滿、Ni 0.2~1.5%、Si 0.5~2.8%、Fe 0.6~1.5%、Al 殘餘を含有する Al 合金。

鉛と鐵鋼、ニッケル、クロム及夫等の合金類に接着する方法 (12年特許公告第186號、公告、12~20、東京市、小笠原常道) 大なる被接着金屬に他の金屬類を介在せしむることなく殆ど純粹なる鉛を直接且堅固に而もピンホールが形成せられざる様接着し得しめんとする目的を以て、550°C 以上にして 676°C より低温度に加熱せる熔融鉛上に鹽化亞鉛水溶液を漉へ鐵、鋼、ニッケル、クロム、及夫等の合金類よりなる被接着金屬を熔融鉛内に没入すると共に還元性瓦斯を吹込みて被接着金屬に觸れしむることを特徴とする鉛を鐵、鋼、ニッケル、クロム、及夫等の合金類に接着する方法。

鐵、鋼、特殊鋼よりなる線條に鉛被覆を施す方法 (12年特許公告第187號、公告12~1~20、東京市、小笠原常道、他一名) 鐵、鋼、特殊鋼よりなる線條に直接純粋なる鉛被覆を施し得られ而も該鉛被覆内に水酸化亞鉛其他の不純物を殘存せしめず且つ表面密度を増大し優秀なる耐腐蝕性を附與し得て物理的化學的に堅牢なる純粹鉛被覆を直接に施せる鐵、鋼、特殊鋼よりなる線條を提供せんとする目的を以て、鐵、鋼、特殊鋼よりなる線條を鹽化亞鉛水溶液を漉へたる攝氏 550°C 以上にして 676°C より低温度に保てる熔融鉛内に潜通し且熔融鉛内に於て還元性瓦斯を觸れしめ鉛面より引出したる直後に水を注ぎ次で引型に挿通曳引することを特徴とする鐵、鋼、特殊鋼よりなる線條に鉛被覆を施す方法。

金屬鋸棒又は線の如き金屬材料の電氣熔接方法 (12年特許公告第244號、公告12~1~25、東京市、財團法人理化學研究所) 熔接せんとする極小部分のみを加熱すべくせるを以て加熱に要する電力を節約すると共に電極を被熔接物の兩端縁に急速に反覆接觸せしむることに依り酸化物其他熔接に有害なる附着物を除去して再局部を清淨ならしめ從つて熔着を堅固ならしめ然も作業迅速なる電氣熔接方法を得んとする目的を以て、金屬鋸棒又は線の如き金屬材料を熔接せんとするに當り先づ熔接せらるべき兩面を少許の間隔を保ちて相對せしめ該間隔内に電極を挿入して之を前記兩面に交互に急速に反覆接觸せしめて熔接せらるべき局小面部を加熱熔解し然る後適當なる手段に依りて前記兩面を壓接して熔着することを特徴とする金屬鋸棒又は線の如き金屬材料の電氣熔接方法。

鑄鐵管の可撓接手 (12年特許公告第255號、公告12~1~27、大阪市、久保田權四郎) 充分なる可撓性を有し耐震的にして而も耐久なる接手を得んとする目的を以て、兩縁に取付け部を有し夫等の取付け部の間を波形となしたる軟金屬環裂狀パッキングを鑄鐵管の挿口及承口間の空所に挿入し其の兩縁を夫々挿口外周及承口内周に緊

締して成る鑄鐵管の可撓接手。

鑄滓に依る金屬處理方法 (12年特許公告第338號、公告12~2~1、佛蘭國、デレクトロメタルユニイ、エ、デザシエリ、エレクトリック、デュジクス) 金屬中の酸化物に對する吸収が大なる流動性に富む酸性鑄滓に依り簡單且經濟的に金屬中より酸素を除去し優秀なる金屬を製造せんとする目的を以て、 TiO_2 5%~9% を含む酸性成分を主成分とし外に中性又は鹽基性成分を含有する流動性に富む酸性鑄滓を金屬に作用せしめ金屬中より酸素を除去することを特徴とする鑄滓に依る金屬處理方法。

非常に少量の炭素を含有する金屬及合金の製造方法 (12年特許公告第370號、公告12~2~3、丁抹國、グスタフ、アンデルメン) 非常に少量の炭素の含有する金屬及合金を經濟的に製出する目的を以て、夫自身極めて少量の炭素を含有する過熱せる主金屬浴上にて珪素鐵或は他の珪素含有還元劑を以て鑄石を直接還元することにより極めて少量の炭素を含有する金屬及合金を製造する方法に於て鑄石、石灰石、及珪素含有還元劑を包含する裝入材料が主金屬浴中に裝入せらるる前其の包含する炭素の燃焼を完了し且つ石灰石が苛性石灰に變化し終る迄夫を強き變化火焰中にて 100°C~1,100°C の温度に加熱することにより豫備處理を受けしむることを特徴とする例へば Cr、Mn、Cr 鐵、Cr 鋼、或は Mn 鐵、Mn 鋼の合金の如き極めて少量の炭素を含有する金屬及合金の製造方法。

硫化曹達に依る砒銻中の銅、ニッケル分離法 (12年特許公告第371號、公告12~2~3、東京市、小室靜夫) 只1回の操業に依り Ni 分少き銅銻と銅分少なきニッケル砒銻とに分別せしめんとする目的を以て、硫化曹達到硫黄を加へ砒銻と共に加熱熔融して銅銻を熔解したる硫化曹達より成る上層部分と、ニッケル砒銻より成る下層部分とに分別することを特徴とする硫化曹達による砒銻中の銅、ニッケル分離法。

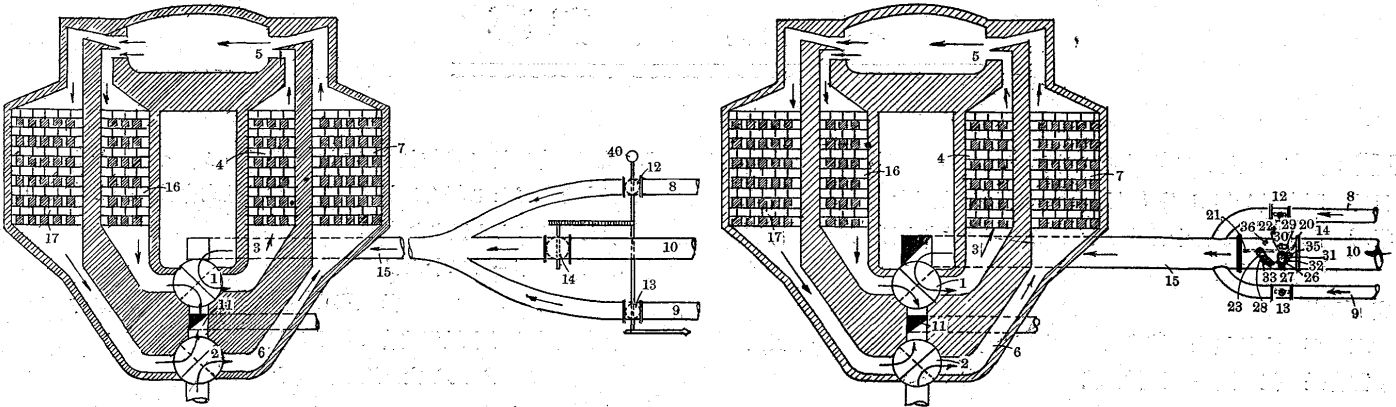
薄板の熔接法 (12年特許公告第392號、公告12~2~5、東京市、鳴瀬富三郎) 可溶性薄板を板の一方の側のみより操作し美しく熔接せんとする目的を以て、相熔着せんとする兩薄板を相重ねることなく兩者の切斷面のみを相接觸せしめ該接觸個所に先づ火焰を吹付けて兩薄板の接觸部を吸引し斯くて吸引されて隆起せる部分を薄板の前記と同一側より適宜型形の型押裝置に依りて押壓することを特徴とする薄板の熔接法。

特許抜萃

蓄熱爐裝置用切替裝置 特許第118320號 (出願、昭、10~3~30、公告、昭、11~8~14、特許、昭、12~1~11、特許權者川崎市、東京電氣株式會社) 爐裝置の切替毎に爐裝置内に殘れる燃焼瓦斯を無益に排出せしむる從來の裝置の缺點を除去せんとする目的を以て、熱量の異なる二種又は夫以上の瓦斯に依て加熱される該瓦斯の導管が共通の混合管に連結せられたる蓄熱爐裝置用切替裝置に於て普通の切替裝置の外に異なる燃焼瓦斯の各導管内に閉鎖裝置が裝置せられ高熱量の瓦斯の導管内に裝置せられたる閉鎖裝置は爐裝置の切替開始前閉鎖せしめられ低熱量の燃焼瓦斯の導管内に裝置されたる閉鎖裝置は爐裝置の切替と共に閉鎖せられ其後高熱量の瓦斯を含有せる爐内の殘存燃焼混合瓦斯を燃焼せしむることを特徴とする蓄熱爐裝置用切替裝置。

第 1 圖

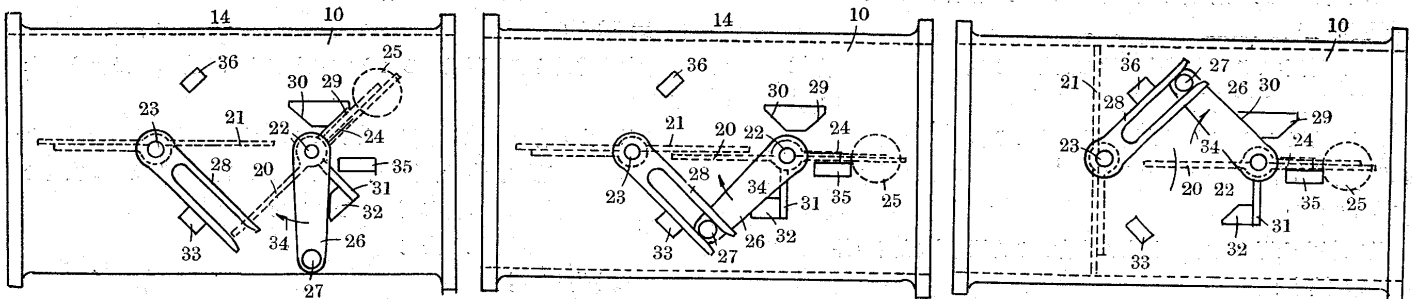
第 2 圖



第 3 圖

第 4 圖

第 5 圖



特許明細書抜萃

特許番號	名 稱	特 許 權 者	公告抜萃掲載 本誌番 號
118167	齒科用合金の補助合金	稻 見 角 治 郎	22 年 7 號
118210	ニッケル合金の改良	金 屬 材 料 研 究 所 長	22 年 9 號
118359	硬 質、 輕 合 金	株 式 會 社 那 須 鋁 ミ ン ー ム 製 造 所	な し
118360	高マンガン鋼の加工を容易ならしむる法	航 空 研 究 所 所 長	22 年 9 號
118372	イオン化元素に依り物體を處理する方法	ド イ ツ エ、 エ ー デ ル ス タ ー ル ヴ エ ル ケ、 ア ク チ エ ン ゲ ゼ ル シ ャ フ ト	な し
118382	輕 金 屬 合 金	ユ ン ケ ル ス、 モ ト ー レ ン バ ウ、 ゲ ゼ ル シ ャ フ ト、 ミ ツ ド、 ベ シ ュ レ ン ク チ ル ハ フ ツ ン グ	な し
118457	銅 合 金	古 河 電 氣 工 業 株 式 會 社	23 年 10 號
118506	ア ル ミ ニ ウ ム 合 金	松 永 陽 之 助	22 年 8 號
118522	鋼 合 金	ド イ ツ エ、 エ ー デ ル ス タ ー ル ヴ エ ル ケ、 ア ク チ エ ン ゲ ゼ ル シ ャ フ ト	な し
118530	鉛 熔 收 器	戸 澤 寅 次 郎	な し
118554	煉 炭 製 造 法	根 本 内 記	な し
118570	工 具 用 硬 質 合 金	エヌ、 ヴイ、 モリヴデナム、 コンパニ	22 年 7 號
118579	表 面 燒 入 装 置	株 式 會 社 芝 浦 製 作 所	22 年 8 號
118599	工 具 用 合 金 の 製 造 方 法	渡 邊 三 郎	22 年 9 號
118602	七寶燒用、銀色合金	瀨 高 直 吉	22 年 9 號
118613	各々鑲着點を有する多數の鎖環を一齊に 鑲着する方法	鈴 木 壽 夫	な し
118634	豆 練 炭 製 造 法	根 本 内 記	な し
118682	コバルト、モリヴデナム合金	東 京 電 氣 株 式 會 社	22 年 9 號
118688	電 氣 可 熔 片	東 京 電 氣 株 式 會 社	22 年 9 號
118724	工 作 刃 物 製 造 法	日 本 高 速 度 鋼 工 業 株 式 會 社	22 年 7 號