

特許出願公告及び特許抜萃

特許公告抜萃

異種金屬體の鑄着法 (13年特許公告第4321號, 公告13-10-15, 京都市, 川那部滿之輔) 異種の金屬或は合金が其相接する部分に於て合金をなし連続して同一體をなす鑄造物を得んとする目的を以て金屬或は合金の固體を非酸化性雰囲気中の鑄型内に於て該鑄型外圍に配置せるインダクションコイルに高周波電流或は他の交流を通し其の誘導電流に因りて加熱して高温度に至らしめ次て異種の金屬若くは合金の熔液を該高温度に保持せる固體に接して鑄型内の間隙に鑄入することを特徴とする異種金屬體の鑄着法

金屬片に鉛を鑄着する方法 (13年特許公告第4322號, 公告13-10-15, 東京市, 松井武雄外一名) 鉛を鑄着すべき金屬片と堅固に密接せしめて鑄型し得るのみならず鉛鑄型に際し最も至難とせられしピンホールの發生を確實に防止し得る方法を得んとする目的を以て鑄型の内部に型枠を設置して保熱室を形成せしめ更に該室全體を加熱し得る如く内部に加熱室を形成せしめ鑄型内に清掃して鹽化アンモニアを添着せる鉛を鑄着すべき金屬片を挿入し該鑄型及び型枠内に熔融鉛を同時に鑄入し加熱室を介し一時的に加熱作用を與へて金屬片表面に生ずる酸化被膜を熔融排除し且型枠内の熔融鉛により保熱しつつ鑄型内の熔融鉛を徐々に冷却し鉛中のガスを充分に放出せしめたる後金屬片面に凝固せしめて鑄着するを特徴とする金屬片に鉛を鑄着する方法。

マグネシウム又は其合金に鍍金を施す方法 (13年特許公告第4342號, 公告13-10-15, 東京市, 高崎新三) 中間鍍金たる銅の粒子間に残留する鍍金阻害物を除去し又は非腐蝕物となし以て後段の鍍金の層を均一に附着せしめ完全なる防銹層を得る等金屬の海水其他の液又はガスに依る腐蝕を防止せしめんとする目的を以て清淨にせるマグネシウム又は其合金を短時間シヤン化銅の溶液中に浸し取り出し洗滌し次に動物性又は植物性又は礦物性の脂油又は蠟中にて加熱したる後其表面に黒鉛末又は炭素末を摩り込み任意の金屬を鍍金することにより成るマグネシウム又は其合金に鍍金を施す方法。

カドミウム合金軸承の改良 (13年特許公告第4343號, 公告13-10-15, 横須賀市, 海軍大臣) 従來のカドミウム減摩合金を改良し高速度高壓力の下に使用するに適したる優秀なる軸承を得んとする目的を以て鉛及び比較的少量の硬化元素の一種又は數種を含有するカドミウム合金を比較的硬強なる金屬の基片に一體的に張着して成る減摩外被を備へたる軸承。

包埋材料 (13年特許公告第4344號, 公告13-10-15, 獨逸國, イー, ゲー, フアルベンインズストリー, アクチエンゲゼルシャフト) 特に高熔融點金屬及陶物質よりの鑄造體用の鑄型製造に適し模様の極細部の正確なる表現をも可能ならしめ極めて硬くして且高温に依り龜裂を生じ或は鑄造材料の腐蝕を起すが如き事なき優秀なる鑄型を形成し得る包埋材料を得んとする目的を以て攪拌混合液は磷酸イオンを生ずる物質の實際上アルカリ金屬化合物を含有せざる溶液より成り且固形物質は煨焼に際し硬化する陶物質と前記攪拌混合液と反應して硬化性磷酸鹽を形成するが如き化合物との混合物より成る事を特徴とする固形成分及び磷酸イオン含有攪拌混合液より成る包埋材料。

金屬鑄造體の鑄造法 (13年特許公告第4256號, 公告13-10-

0-10, 東京市, 大谷利三郎) 極めて巨大なる容積を有する金屬鑄造體を内外均等に強靱なる材質となし又は内部を強靱と爲し外部のみを堅硬ならしむる如く鑄造操作を遂行せしむる目的を以て鑄型型内に設けたる型洞の中央に中空金屬體を樹立し之を内部より燃料其他の熱源にて加温したる後其周圍の型洞内のみを熔融金屬を鑄入して鑄着凝固せしめ次て之を他の鑄型内の中央に樹立し其外周に他の熔融金屬を鑄入して鑄着凝固せしむることを特徴とする金屬鑄造體の鑄造法。

裏金を有する多孔質合金軸承の製造方法 (13年特許公告第4257號, 大阪市, 松川達夫) 緊密に結合鑄着せる裏金により多孔質合金の脆弱なる缺點を除去し軸承面以外より滲出による油の損失を防止し強靱にして且含有量多き軸承を極めて容易に製造せんとする目的を以て軸承用多孔質合金を中子とせる鑄型に之よりも熔融温度低き金屬或は合金を鑄込みて兩者を鑄着することを特徴とする裏金を有する多孔質合金軸承の製造方法。

氣壓ハンマー (13年特許公告第4258號, 公告13-10-10, 名古屋市, 加藤金市郎) 原動力によるシリンダーの衝程に自動的に聯動するハンマー體の衝程を加へて衝擊復歸することによりて小なる原動力小なる氣體に依りて強大なる衝擊を爲さしめ尙衝擊復歸操作を迅速ならしむる目的を以て間歇的に昇降すべくしたる可動シリンダー内に於て中部に隔壁を設け其の上位及び下位に固定ピストン及び可動ピストンと夫々緩衝し可動シリンダー内に上部より下部に向て順次第一室第二室第三室第四室を區劃し第一室及び第三室に夫々連通する導管を互に連通せしむると同時に第二室及び第四室に連通せる導管に互に連通せしめて可動シリンダーの昇降に關連して壓縮空氣に依りて可動ピストンに連結せるハンマーを別に自動すべくしたる氣壓ハンマー。

鹽基性耐火煉瓦を使用する鹽基性製鋼爐天井築爐法 (13年特許公告第4276號, 公告13-10-10, 横濱市, 沖本雄三外一名) 従來熱間耐壓強度小なる爲製鋼爐天井に使用困難なる如き鹽基性耐火煉瓦を従來珪石煉瓦を使用せし天井に使用し温度上昇するに従ひ爐内面の高温部分の壓力を減じ天井鹽基性耐火煉瓦の變形に依り天井の下降せんとするを防止し且従來の珪石煉瓦天井に比し鹽基性物質の飛散して附着することに依り化學的侵蝕作用極めて小なる鹽基性耐火煉瓦天井となし爐天井の耐久力を増大せしめんとする目的を以て鹽基性製鋼爐天井築爐に際し鹽基性耐火煉瓦の間に之よりも寸法短かき珪石煉瓦を挟み且爐内面に現はれざる如くならず事よりなる鹽基性耐火煉瓦を使用する鹽基性製鋼爐天井築爐法。

珪素-アルミニウム-鐵合金を全成分又は主成分として使用する壓粉磁性心の製造方法 (13年特許公告第4277號, 公告13-10-10, 仙臺市, 金屬材料研究所長) 磁氣並に電氣特性優良にして其の製作容易且安價なる壓粉磁性心を得る目的を以て珪素6~12%アルミニウム3~10%鐵81~90%を含有する合金を主成分とし其鑄造物を800~1,200°Cの温度に數時間燒鈍して之を粉碎したる珪素-アルミニウム-鐵合金を全成分又は主成分として使用する壓粉磁性心の製造方法。

耐熱防錆劑 (13年特許公告第4278號, 公告13-10-10, 神戸市, 富岡貞三郎) 之を鐵面に塗附することに依り鐵部に緊密なるアルミニウム被膜を形成し高熱時に於て容易に且完全に鐵面にカロラ

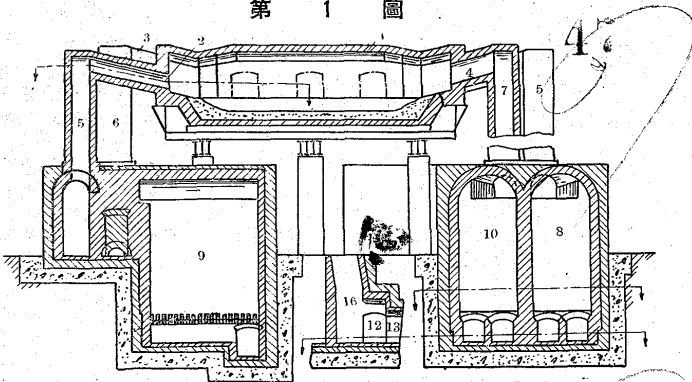
イジング鐵を生成し更に表面酸化アルミニウムの薄膜の形成に因り高熱時に於ける鐵材の酸化腐蝕を防止する目的を以て總て200メッシュの篩を通過し325メッシュの篩を通過せざるリーフィングパワー少き微細なる金屬アルミニウムを選び重量比に於て本耐熱防錆劑の15~25%を用ひ且還元性資料たる亜鉛末又は脂肪酸亜鉛、樹脂酸亜鉛中の一種又は二種以上を金屬亜鉛として重量比に於て金屬アルミニウムの3~10%を配合したるものを樹脂類及び乾燥性植物油を主成分とする25°Cに於て0.5~4.0ボイズの耐熱性ビヒクル中に混合せしめ固體を液體中に充分に分散せしむる事を特徴とする耐熱防錆劑。

ニッケルの高電流密度無隔膜電解精鍊方法 (13年特許公告第4406號, 公告13-10-20, 東京市, 三菱工業株式會社) 高電流密度の應用に依り電流能率を高め且無隔膜電解作業を一層容易ならしめんとする目的を以て電解液中の遊離硫酸濃度を1l中1~30gの範圍に保ち不溶性陽極を使用し陰極1m²に付300~3000A.P.の電流密度にて電解を行ふ事を特徴とする硫酸ニッケル溶液よりニッケルの高電流密度無隔膜電解精鍊方法。

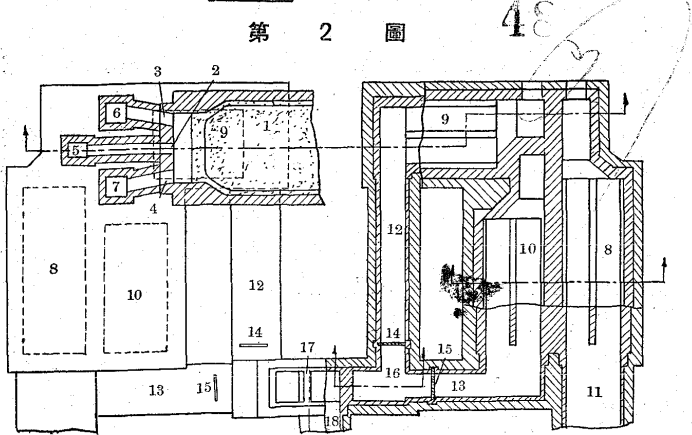
アルミニウム器具へ金屬を電鍍する方法 (13年特許公告第4407號, 東京市, 正木康作, 外一名) 從來困難とせられたるアルミニウム器具に容易且簡單に任意の金屬を電鍍せんとする目的を以て適當なる割合の磷酸曹達及び炭酸曹達の混合溶液中に於て電鍍せんとするアルミニウム器具を陰極とし鐵を陽極として1~2分間電解を行ひ次に轉極せしめて電解し更に轉極して電解せる後水洗し次に1ノルマル鹽酸溶液中にて洗ひ水洗せる後公知の浴にて薄眞鍮電鍍を施し然る後に此上に公知の浴を使用して種々の金屬を電鍍することを特徴とするアルミニウム器具へ金屬を電鍍する方法。

平爐 (13年特許公告第4409號, 公告13-10-20, 東京市, 石川福三郎) 爐内の燃焼ガスの方向を前後任意に調節し爐壁の熔融侵蝕を防止し且空氣の豫熱を均一且高温ならしめんとする目的を以て

第 1 圖



第 2 圖



左右兩側に各2個の空氣蓄熱室を設置し空氣變更瓣より進入し來る空氣の通路を2條に分岐せしめ各分岐通路に夫々空氣の加減瓣を設置し且空氣上昇道に連通せしめてなる平爐。

酸化せる錫含有物處理法 (13年特許公告第4410號, 公告13-10-20, 東京市, 三菱鑛業株式會社) 在來の濕式法に依りては處理困難なる前記の原料を濕式法に依り極めて簡單に且經濟的に錫を回收する目的を以て酸化せる錫含有物を400°C以上にて酸化焙燒を施し無定形酸化錫となし然る後稀苛性曹達又は其他の苛性アルカリ液を以てオートクレーブ内にて壓力40氣壓内外溫度250°C内外にて處理して錫を液中に溶解し浸出せる液を電解して錫を回收する方法。

合金鋼 (13年特許公告第4411號, 公告13-10-20, 亞米利加合衆國, ユーエス, ラストレス, スチール, エンド, アイヤン, コポレイション) 充分の耐蝕性を有し而も加工性に富み且價格低廉なる合金鋼を得んとする目的を以て炭素0.01~0.3%クロム0.3~2%, 銅0.15~5%, 珪素0.25~6%, 磷0.7~1%を含有し殘部は鐵及不純物より成る合金鋼。

マグネシア煉瓦製造法 (13年特許公告第4414號, 公告13-10-20, 朝鮮, 山本義一) 煉瓦の表面に熔融若は半熔融狀態の鐵分層を構成せしめ此種煉瓦の最も缺點とするスポーリングに依る龜裂を防止し水分に對する抵抗力を増大せしめ且無メジを以て製鋼爐等の築造を實施せんとする目的を以てマグネシアクリンカー煉瓦を乾燥後該煉瓦の表面に酸化鐵を主成分として之に炭素質物, 粘土及長石等の還元劑及媒熔劑を適量に混合せる塗布劑を塗布して適度に燒成することを特徴とするマグネシア煉瓦製造法。

複式水平廻轉磁場誘導電氣爐 (13年特許公告第4441號, 公告13-10-20, 東京市, 田窪彦一, 外二名) 爐内の湯が熔解室内の最大なる徑を有する外側に沿て常に同方面に廻轉する爲に電氣入力減ずることを防止し過度の運動を妨げ而も湯の混合を任意に加減し得べくせる爐を得んとする目的を以て多相交流電源による各相間に二組の電磁極と之を連絡する磁路とを設けたる廻轉磁場内に熔解室を設け此室内に在る金屬を本磁場の爲に起る誘導電流に依りて起る熱により熔解する場合に一組の磁極群と他の一組の磁極群が熔解室を挟みて相對峙し各組の廻轉方向を互に相反する如くなし得る事を特徴とする複式水平廻轉磁場誘導電氣爐。

高熱電氣爐の爐壁及び爐底を構成する方法 (13年特許公告第4443號, 公告13-10-20, 朝鮮, 高柳健治) 特許第116193號, の缺點を防止すると共に從來公知の電氣爐の如く電氣爐を使用する度毎に爐内側面が熔融又は脱落し從て使用度毎に電氣爐の電氣的及び熱放散條件が變化し爲に毎回製品の品質に不同を生ずるが如き事無く且カーボラダム煉瓦高級アルミナ煉瓦又はマグネシア煉瓦等の如き高價なる耐火煉瓦を使用することなく從て建設資金極めて低廉なる電氣爐を得る如き新方法を得んとする目的を以て耐火煉瓦より成る爐内に容匣を載置し該容匣と爐外側耐火煉瓦間にカーバイド系原料と膠媒との混合物を充填し被熱原料が2,000°C以上に加熱せらるる時に於て被熱原料の熱傳導を受けカーバイド系原料を漸次カーバイド化し且該カーバイド化されたる物質をタル等の如きカーバイドに對する不活性塗料を塗布し以て耐高熱用電氣爐壁を構成せしむる事を特徴とする高熱電氣爐の爐壁及び爐底を構成する方法。

併用波形廻轉磁場誘導電氣爐 (13年特許公告第4442號, 公告13-10-20, 東京市, 田窪彦一, 外二名) 三相又は多相交流電源より導入する電力を各相平衡して働かしめ之によりて熔解室内の

金屬を水平並に上下に波形に廻轉する磁束に依りて誘導せらるる電流によりて發熱加熱すると共に電極に依りて導入する電熱又は燃料と空氣の燃焼によりて所要熱量の一部又は大部分を補給し且熔體を水平並に上下に攪拌する爐を得んとする目的を以て多相交流電源による各相間に複數電磁極と磁路とを設け磁極は水平並に上下に距り一組又は一組以上の磁極を熔解室の底部に配置し殘部の磁極は熔解室の側面に配置し上部は電極より導入する電熱又は燃料の燃焼に依りて生成する熱に依りて爐内に必要な熱の一部又は大部分を補給する如くし依て生ずる磁束は上下並に水平に波形に廻轉進行する如くしたる併用波形廻轉磁場誘導電氣爐。

高熱電氣爐の構成方法 (13年特許公告第4444號, 公告13-10-20, 朝鮮, 高柳健治) 電氣爐内側に石灰系物質を使用し該高氣爐を高温度の下に使用し且之れを冷却するも石灰層が大氣中の水分を吸収し消石灰となり爐内石灰層が崩壊する事無く石灰の耐熱度極めて高きが故に該電氣爐も又極めて高き温度に耐へ且被熱物中に電氣爐耐火材が脱落混入するか又は高熱に依り電氣爐耐火材が氣化し被熱物中に凝固混入したる時は石灰が水に直に溶解する事を利用して混入不純物の大部分を簡単に除去し得て従來公知の電氣爐の如く被熱物中に爐材物質が混入する時は之を簡単に除去すること不可能なるが如き事無く且従來の高熱電氣爐より高温度の下に使用するも爐壁を損傷する事無く且アルミナ、マグネシア煉瓦の高級品又はカーボランダム煉瓦等の如き高價なる煉瓦を使用する事無く従て電氣爐の建設資金極めて廉價なる高熱電氣爐を得んとする目的を以て電氣爐内側に石灰系物質層を形成し該石灰系物質層が大氣と接解する部分にビツチ、タール又はアルミナ、マグネシア又は珪酸等の微粒子と水とを混合したるもの又は之等の溶解液等を以て石灰系物質層の一部に滲透する如く塗布し被熱物の熱傳導を受けて該塗布物質が炭化又は熔融結合し被膜を形成せしむる事の特徵とする高熱電氣爐の構成方法。

高熔融點を有する合金の噴射鑄造機 (13年特許公告第4468號, 公告13-10-25, 瑞西國, インデエクタ, アクチエンゲゼルシャフト) 従來甚だ困難なる高熔融合金の噴射鑄造を簡單且經濟的に行はんとする目的を以て唧子に依り注入溝に壓力を及ぼす鑄造機に於て壓力室として供する注入溝内に少くとも一個の狭き通路を設け唧子作用の開始に至る迄熔融金屬の鑄型内に注入するを遅延せしむべく装置せる事の特徵とする高熔融點を有する合金の噴射鑄造機。

揮發性金屬焙燒採取装置 (13年特許公告第4484號, 公告13-10-25, 東京市, 東亞製鍊株式会社) 爐の側壁より放散する熱を利用して次に焙燒すべき原鑛を乾燥せしめて焙燒時間の短縮と燃料の節約とを圖り又煙筒内を高温に保持することに依りて煙筒内にて昇華金屬の凝結することを防ぎ以て常に好良なる吸引作用を持続せしめ又連續操作を行ひて焙燒能率を増大し更に純度高き揮發性金屬を容易經濟的に得んとする目的を以て煙筒を中心として之を包圍する如く數基の焙燒爐を環狀に連築すると共に其各焙燒爐の側壁とは互に相共通する如くし又前記煙筒は冷却凝結装置に連通せしめたることを特徵とする揮發性金屬焙燒採取装置。

炭化物の混合結晶と補助金屬とを含有する特に工具其他工作用硬合金の製造法 (13年特許公告第4485號, 公告13-10-25, 和蘭國, エヌ, ヴイ, モリブデナム, コンパニイ) 鋼の仕上にも鋼のドキ又は鑄鐵の仕上加工にも等しく使用し得べき此種優良なる硬合金を得んとする目的を以て珪素, チタン, ギルコニウム, タングステン, ニッケル及び鐵等の炭化物中より二對の炭化物を選び各對を熱處理に依り混合結晶に變じ斯くして得たる2種の混合結晶を熱處理して三元又は四元の混合結晶に結合せしめ次で之等の混合結晶を補助金屬と直接に混合するか或は混合結晶の少くとも10%

を他の炭化物及び補助金屬と混合し加熱して固結せしむることを特徵とする炭化物の混合結晶と補助金屬とを含有する特に工具其他工作用硬合金の製造法。

電極の製造方法 (13年特許公告第4515號, 公告13-10-25, 神奈川縣, 高柳豐) 従來公知の電極の製造の如く電極焼成中揮發ガスの壓力上昇し之が爲電極の龜裂又は破損の生ずる事無く電極の中心部附近に於て外周部附近より氣孔度少なる如き不合理を生ずる事無く進んで外周部附近の氣孔度が中心部附近の氣孔度より少なる如くし従て中心部附近より外周部附近が機械的強度強く且電導度も又良好なる電極を得可き新方法を得んとする目的を以て煨燒前の電極の中心部に小孔を貫通せしめ該電極を煨燒する時に於て電極の外周部を氣密となし揮發ガスの大部分が貫通小孔を通して外部に放散する如くしたる電極の製造方法。

特許拔萃

特許番號	名稱	特許權者	鐵と鋼公告拔萃
126437	鐵鋼類着色防錆方法	中 鉢 吾 一	第21年第10號
126448	保護被層を有する鋼版製造方法	津 村 芳 三 (外二名)	第24年第4號
126292	鐵板に鍍銅を施す方法	米 廣 武 夫 (外二名)	" 第7號
126 81	珪ニッケル鑛の處理法	日本ニッケル株式会社	" 第7號
126241	金屬、及び合金の精製方法	バツファロ、エレクトリック、フアーネースコルポレイション	" 第7號
1263C4	青化製鍊に於ける金液沈澱劑	松 川 達 夫	" 第7號
126237	ニッケル又は其の合金の耐酸被膜形成方法	日本火工株式会社	ナ シ
126316	煉炭製造法	根 本 内 記	ナ シ
126339	燒成粘結劑製造法	淺 野 貞 治 郎 (外一名)	ナ シ
126437	間接式高熱電氣爐の構成方法	高 柳 健 治	第24年第6號
126232	内側加熱式加熱壁を有する炭化装置	テオドール、クレツツカール、フオーグ	" 第6號
126357	アルミニウム合金	株式会社那須アルミニウム製造所	" 第6號
126301	鉛銅合金製造方法	松 川 達 夫	" 第5號
126300	鉛銅合金製造方法	松 川 達 夫	" 第5號
126310	燒炭硬化性銅合金	古川電氣工業株式会社	" 第7號
1: 6426	燒 結 爐	住友機械製作株式会社	" 第7號
126455	銅 合 金	古川電氣工業株式会社	" 第7號
126560	矽子と金屬との結合方法	明 坂 謙 一	" 第7號
126463	食鹽水に耐ゆるマグネシウム合金	住友金屬工業株式会社	" 第7號
126486	燒炭槽に於ける鋼帶浸熱時間調節装置	海 野 幸 保	第24年第7號
126570	輕金屬類の熱處理法	ドイツエ、ゴールド、ウンドジルベル、シャイデアンスタルト、フォルムスレツスラー	" 第8號
126527	直立型燒鑛爐	上 島 慶 篤	" 第8號
126528	鑛石裝入と同時に裏付を行ふ装置	"	ナ シ
126480	軌條反淬装置	ソシエテ、デ、ゾーフールノー、ドウ、ラ、シエール	第24年第8號
126464	燒炭硬化性銅合金	住友金屬工業株式会社	第24年第7號