

特許出願公告及特許拔萃

特許出願公告拔萃

文字齒車鑄造型 (12年特許公告第4869號, 公告12-12-20, 京都市, 伏木重雄) 外周面に並列せる計數文字を刻設したる回轉印字器用又は回轉計數器用の文字齒車を容易迅速に製出せしむべき鑄造型を得んとする目的を以て, 中央部に圓形の型孔を透穿し之に下面には齒車形の列齒形を凹刻し上部には湯口を設けたる上型と中央部に芯軸を突設したる下型とを上下より嵌着して圓板形の鑄造部を形成したる胴型の型孔を凸形又は凹形の字母面を中央に集合して放射狀に並列せる刻印を以て形成せしめ該各刻印は放射狀に凹穿せる導溝に摺動自在に嵌裝すると共に上面に附設せる突起部を回動盤の斜孔に支承せしめて該回動盤の回動に依り之を導溝に沿ふて一時に後退せしめ得るやう構成し該隣接せる各刻印の間には小口を刻印の字母面に一致する様突出して鋼鐵製の隔壁を附設せしめて成る文字齒車鑄造型。

鹽基性炭酸マグネシウムの製造法 (12年特許公告第4875號, 公告12-12-20, 東京市, 日本曹達株式會社) 従來鹽基性炭酸マグネシウム製造原料として使用至難なりし含鐵マグネシウム鑛, 菱灰鐵鑛又は菱苦鐵鑛等を原料とし之より品質優秀なる鹽基性炭酸マグネシウムを簡易且極めて經濟的に製出せんとする目的を以て, 含鐵マグネシウム鑛石を適温に於て焙燒せしめ該焙燒物を苛性アルカリ溶液にて處理するに當り之れに鑛油又は其他の油類並にロート油を添加し水酸化マグネシウムを安定なる乳化狀態保持せしめつゝ, 之に炭酸ガス導入しマグネシウムを純粹なる重炭酸マグネシウムとして抽出することを特徴とする鹽基性炭酸マグネシウムの製造法。

マグネシウム及其合金の精製法 (12年特許公告第4877號, 公告12-12-20, 東京市, 航空研究所長) マグネシウム又は其合金中に含有せる珪素を極めて簡易なる手段により除去せしむることに依りマグネシウム合金用素材として好適せる品質優良なる精製マグネシウム又は其の精製合金を頗る經濟的に製せんとする目的を以て, 珪素を含有せるマグネシウム及其合金を熔融狀態に於て鐵或は鐵合金を添加し加熱處理することを特徴とするマグネシウム及其合金の精製法。

苛性加里又は苛性曹達を固着劑として使用せる被覆電極棒 (12年特許公告第4899號, 公告12-12-20, 東京市, 松繩信太, 外2名) 従來の固着劑の種々なる缺陷を除去したる優秀なる被覆電極棒を得る目的を以て, 苛性加里又は苛性曹達を固着用主要成分とし之に普通一般に用ひらる炭酸石灰, 珪砂, 木灰, 二酸化マンガ, 合金鐵, 石棉, 硼砂等の溶劑を適當に選擇配合し水を加へ攪拌塗布後炭酸ガスの存在中に於て加熱乾燥せしめて成る苛性加里, 又は苛性曹達を固着劑として使用する被覆電極棒。

鋭感度鈞合試験裝置 (12年特許公告第4901號, 公告12年, 公告12-12-23, 海軍大臣) 重量大なる回轉體の極めて微量なる靜的不平衡を容易に見出し得る感度鋭敏なる鈞合試験裝置を得る目的を以て, 鈞合を試験すべき物體に鐵製軸を嵌め, 之を固定軸に回動自在に軸架したる圓板を以て水平に支持せしめ且前記鐵製軸の兩端直上に電磁石を設けたることを特徴とする鋭感度鈞合試験裝置。

汽罐に於ける燃焼裝置 (12年特許公告第4905號, 公告12-12-22, 名古屋市, 自兒清次) 汽罐に於ける火爐内の火焰に堅横に渦卷作用を與へたから波狀に上昇せしめて, 之を牽制攪拌せしめなが

ら完全燃焼をなきしめ, 然も順調に火焰を推移せしめ且火焰を短く成して火觸面に對し各部均齊に強く火焰を壓迫せしめて熱效率を大ならしめ, 尙クリンカーを生ずる懼を尠からしめ燃料の節約及煤煙炭燼を防止し尙クリンカー除去掃除の手續を可及的に省く目的を以て, 火爐の前部及後部に互に相對立せしめて設けたる爐壁(5)及(6)に夫々後方及前方に堅横180°Cの範圍内に任意方向に穿設せる多數の通孔(3)(3')及(4)(4')を夫々横に羅列し各通孔横列を堅に若干條前後互に齟齬せしめて並列し各通孔より空氣を火爐内に向て噴射すべく成し火爐内の火焰を各通孔間に於て横に渦形となして前後に誘導し各通孔横列間に於て堅に渦形となして上下に誘導し火焰が堅横に渦卷作用を受けながら波狀に牽制され上昇すべく成したる事を特徴とする汽罐に於ける燃焼裝置。

爆發紙を用ふる紙締法 (12年特許公告第4901號, 公告12-12-22, 獨逸國, エルンスト, ハイレケル) 特に飛行機製作等に於て紙の締頭を形成せんとする側に接近し得ざる場合其反對側より紙締作業を容易に行はしむる目的を以て, 圖面に示す如く紙軸端に爆發物を裝填せる爆發紙を適宜加熱し爆發物に引火せしめて, 其爆發に依り紙軸端に締頭を形成せしむる事を特徴とする爆發紙を用ふる紙締法。

電池用二酸化マンガ電極の製造法 (12年特許公告第4935號, 公告12-12-23, 東京市, 飯田廣) 任意形狀の不溶解不崩壊にして性能良好なる電池用陽極を容易に作らむとする目的を以て, 黒鉛又は二酸化マンガ及黒鉛の粉末を硝酸マンガンの水溶液を以て練り, 之を加壓成型し次で燒成して固化することを特徴とする電池用二酸化マンガ電柱の製造法。

高礬土質粘土類よりアルミナの製造法 (12年特許公告第4954號, 公告12-12-24, 東京市, 秋山桂一, 外1名) 珪酸及酸化鐵を含有するデアスポア質粘土類より容易に純良なるアルミナを收率よく得んとする目的を以て, デアスポア質アルミナを主體とする高礬土質粘土類に必要な鐵, 又は酸化鐵及炭素を配合し, 更に此混合物中の礬土と化合して $3CaO \cdot 5Al_2O_3$ を生成するに必要な分量の石灰, 又は石灰石を加へ混合物を1,700°C以上に加熱熔融し珪酸鐵を沈下分離せしむると同時に, 主として $3CaO \cdot 5Al_2O_3$ より成る特殊なる高礬土質鐵滓を作り, 之を粉碎し炭酸曹達溶液を以て加熱處理し, アルミン酸曹達溶液を得て, 之よりアルミナヲを得る事を特徴とする珪酸及酸化鐵を含有するデアスポア質粘土類よりアルミナの製造法。

磁性材料處理方法 (12年特許公告第4965號, 公告12-12-24, 亞米利加合衆國, 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) 實施容易なる方法により壓粉磁性心の導磁率を増加し渦流損を減少し絶縁を損傷せざる處理方法を得んとする目的を以て, 磁性粉末を絶縁し之を心狀に壓搾し炭酸アムモニアの存在に於て燒鈍することより成る磁性材料處理方法。

鑄造用原型製造法 (12年特許公告第4977號, 公告12-12-27, 東京市, 高崎芳彦) 在來法の如く砂を使用することなく何等成形後彫刻に依りて, 之を訂正するを要せず原品其儘の表面を有する輕量なる分割凹陥母型を簡易に且つ正確に得んとする目的を以て原品又は粘土原型の下半面を粘土の如き可塑物内に埋設して石膏假土型を撮り該型の外周數箇所に凹陥部を穿ち其より石膏假下型を撮り兩假型の接合面の周縁部を削り去りて環狀凸紀を形成せしめたる後石膏假上型より石膏下母型(B)を撮り同様に石膏假下型より石膏上母型

(A)を撮り該型面を防水劑にて防水せしめ然る後各母型(A)(B)内に原品を半ば埋設し原品の露出面、型の接合面及外枠の内面に加工黒鉛未だ塗着し電鍍を行ふことより成る鑄造用原型製造法。

研磨用布製造法 (12年特許公告第5003號, 公告12-12-27, 關東州, 南滿洲鐵道株式會社) 布帛面に充分強く研磨粉を密着せしむると同時に常に一定の水分を保持せしめ耐乾燥性を與へ滿洲地方の如き乾燥地方に於ても良好なる耐涙可燒性を有せしめ研磨粉の剝落する憂なき研磨用布を製出する目的を以て、醗を温水に溶かし之れに澱粉及其他炭水化物並に石膏を混入して充分攪拌し一様なる粘稠液となし無機質乾燥劑を加へたる乾燥性油及防腐劑を加へ之を豫め裏面に石膏澱粉液を塗抹乾燥したる布上に塗裝し直ちに金剛砂其他の研磨粉を一様に撒布壓着し熱風に暴露し後其の儘風乾せしむることを特徴とする研磨用布製造法。

金屬塊自動連續鑄造裝置 (13年特許公告第5號, 公告13-1-7, 大阪市, 澤田文太郎) 所要の各國の金屬塊を自動的に間斷なく鑄造し而も原料金屬を減損する事なく多量の製品を頗る能率的に製作せんとする目的を以て、1個の廻轉する圓型金型と該金型周圍部に夫々周期的に開閉せられ且該金型と結合して其間に夫々各個の鑄塊鑄造用の鑄型と該鑄型と小孔を通じて連絡する環狀湯口とを構成すべき數多の片型とを組合せ金型の廻轉に伴ひ逐次各片型の開放せらるゝ位置に於て、各鑄塊及湯口片を連續的に導出すべくさせる金屬塊自動連續鑄造裝置。

電氣鍍金に依るプロペラ被包法の改良 (13年特許公告第16號, 公告13-1-7, 日本樂器製造株式會社, 濱松市) 金屬被包層と木地との密着度甚だ高く堅牢にして耐久性に富む金屬被包プロペラを容易に得たとする目的を以て、木製プロペラ素他に密着性耐水塗料を塗布し之を金網に被包し引續き金網上より密着性耐水塗料を塗裝して金網を本地に密着せしめ、其の表面を研磨して金網面を露出せしめ次に適當電液中に於て電解を行ふ事に依り金網露も面上に鍍着金屬の突起を形成せしめたる後、水洗乾燥を行ひ更に電導性物質を以て前記突起内の凹部を充填し再び表面研磨を行ひて突起金屬と電導物質との表面を平滑なる同一面となし然る後電氣鍍金に依り其の表面上に金屬層を附着せしむる事を特徴とする電氣鍍金に依るプロペラ被包法。

金屬艶出防錆クリーム製造法 (13年特許公告第35號, 公告13-1-7, 東京市, 堀田善太郎) 其儘使用するときには金屬面を拭淨して其光澤を増し金屬磨ともなり、爾後容易に發錆せしめず之を水に稀釋するときは液體洗滌劑となすを得べく更に防錆グリースをも兼用せしむべく長期の貯藏に耐へ氷結せず、又引火せざる金屬艶出防錆劑を得んとする目的を以て、ロート油、スピンドル油及び磷酸アンモンを配合攪拌して透明均一の液相となしたるものに流動パラピンスピンドル油を加へ其儘若は加熱しつゝ添加攪拌しつゝ苛性アルカリを滴に點下し更に必要に應じ沈降炭酸石灰の如き無機性研磨微粉を配合することを特徴とする金屬艶出防錆クリーム製造法。

金屬體伸延方法 (13年特許公告第53號, 公告13-1-10, 大阪市, 株式會社住友電線製造所) 從來引抜き困難とせられたる金屬の引抜伸延を極めて容易ならしむる目的を以て、被伸延金屬體を1條又は2條以上の金屬帶條より構成せらるゝ管狀外被にて包覆せるものを引抜型を通じて伸延せる後該外被を除去することを特徴とする金屬體伸延方法。

多數の細孔隙を有する合金の製造方法 (13年特許公告第62號, 公告13-1-10, 大阪市, 松川達夫) 強靱にして而も多數の網

狀の空隙を有し、合金の製造に好適せる合金を極めて容易に製造する目的を以て、銅又は銅合金の如き母體金屬の粉末に之よりも熔融溫度低き金屬、例へばアルミニウム、亜鉛、錫等の金屬或は是等の合金の1種或は2種以上の網針金、或は紐等を右母體金屬粉末中に適當に混和して埋没せしめ右埋没金屬、或は合金の熔融溫度より餘り高からざる溫度にて熱處理を施して埋没金屬を母體金屬粉末中に熔融擴散せしめ、且合金團結せしむることより成る多數の細孔隙を有する合金の製造方法。

カドミウム、ニッケル、銅、硫酸鹽溶液の精製方法 (13年特許公告第77號, 公告13-1-12, 東京市, 三菱鑛業株式會社) 簡單にして能率よくコバルトを沈澱として分収する、同時にコバルトを含む事少なきカドミウム、ニッケル、銅、硫酸鹽溶液を得んとする目的を以て、カドミウム、ニッケル、銅の硫酸鹽溶液中に存在するコバルトを沈澱として析出せしむる目的を以て之に硫酸マンガン、或は硫酸第1鐵を加へて該溶液每立中マンガン、又は鐵含有量を0.001g以上たらしめ次いで過剰の過マンガン酸カリを添加して當該溶液每立中0.005g以上の過マンガン酸カリを存在せしむる如くし、且つ其のPH値を4~6.5に保つ如くアルカリを添加する事に依りコバルトを沈澱として析出せしむる事を特徴とするカドミウム、ニッケル、銅硫酸鹽溶液の精製方法。

鐵含有解媒にて一酸化炭素の分解に依り製造せられて炭化鐵を含有する微細に分割せる炭素を精製する方法 (13年特許公告第79號, 公告13-1-12, 獨逸國, バイエリツシユエ, スチックストッフ, ウエルケ, アクチエンゲゼルシャフト) 夾雜物を含有せずして純粹なる媒狀炭素を得んとする目的を以て、400°C以上の溫度にて鹽素、又は鹽化水素、或は夫等の混合物を以て處理することを特徴とする鐵含有觸媒にて、酸化炭素の分解に依り製造せられて炭化鐵を含有する微細に分割せる炭素を精製する方法。

純粹なる白熱電球用タングステン鐵條の製造方法 (13年特許公告第101號, 公告13-1-12, 神戸市, 株式會社川西機械製作所) 還元後大氣に觸れしむるもタングステン金屬を酸化すること無からしめ、其純度を容易に高からしめんとする目的を以て、略純粹なるタングステン金屬鐵條を製作するに當り、粒子の大きさを異にするタングステン酸に中性鹽を加へて還元し焦性タングステン金屬の成生を防止すべくせる工程を含むことを特徴とする白熱電球用タングステン鐵條の製造方法。

電氣抵抗熔接裝置 (13年特許公告第102號, 公告13-1-12, 大阪市, 大阪變壓器株式會社) 電極を挿入し難き中空體の内部或は外部に他物を熔着せしむる如き從來の電氣抵抗熔接裝置にては不可能なりし熔接を容易に且確實に行はしめんとする目的を以て、2個の被熔接物を2電極内に於て熔融接着せしむるに當り其電極を直接被熔接部に壓接すること能はざる場合に於て該電極と電氣的に接觸し、且被熔接部に壓接する如く中間電極を配置し該中間電極を介して被熔接部に熔接電流を通せしむるべくしたる電氣抵抗熔接裝置。

金屬線締捻機 (13年特許公告第112號, 公告13-1-14, 東京市, 吉野市太郎) 他構と何等頗はしき關聯作用の繁なく啻に1個の移動桿を操作して傳動主軸の方向を異にして廻轉せしむるのみによりて繼續的に線締捻回切斷の各異なる作用を極めて容易迅速に遂行せしめ得る金屬線締捻機を得んとする目的を以て、各齒輪に係脱操作せしむるを以て各目的の作用を遂行せしめ得べくして機枠壁を軸承として橫架したる主軸上の中央と兩端の局部に作用する方向を異にするカムを設け之れにローラーを接觸せしめてる摩擦クラツ

チ部と他局部には環状溝とを構成して同軸上の中央に捻回傳動齒輪と兩端に線締輪とを綴装し、尙軸の局部には螺旋狀齒輪を緩くキにて挿着し此れと聯動をなす傳動主軸には螺旋狀齒輪を嵌着して直角に齧合ひて主軸を廻轉せしむべく軸装し、尙同軸の下部にはカムとローラーを有するクラッチ軸に構成し、之に遊動せしむべく螺子輪を嵌装し傳動主軸の先端は機枠の頂部へ突出せしめ、前記環状溝と直角に聯動齧合ひて主軸を左右に移動せしむべく装着する移動齒輪軸の一端を機枠の背部に突出せしめて其先端に移動桿を固着し、且該軸の局部には連動支桿を固着して其軸の操作に依り連動桿を通じて前記螺子輪に係脱昇降して、傳動齒輪の捻回作用を停止せしむると同時に線を挿出する切部を直線の位置にあらしむべくしたる掣動桿に作用を及ぼす様になし、剪斷桿は一端鉤形をなし其内側面を線の捻端部が押壓なすに依り挺子をなして後端の齒狀部は上昇して齒輪と齧合ふ様になし線締輪と剪斷桿とは同時に方向を異にして牽引する、其瞬間に於て線を切斷せられ得べくして當1個の移動桿の操作と1個の傳動主軸を方向を異にして廻轉せしむるのみに依りて其聯動する主軸の廻轉を介してクラッチ部の摩擦により各齒輪を廻轉せしめて繼續的は線締輪捻廻及切斷の各異なる動作をなさしむべくしたることを特徴とする金屬線締輪機。

金屬マグネシウム連續電解法 (13年特許公告第122號, 公告13-1-14, 仙臺市, 金屬材料研究所長) 能率よく連續電解作業を可能ならしむる目的を以て、鹽化マグネシウム含有熔融マグネシウム電解に於て電解槽の1部分を隔離するか、又は別箇に熔融せる電解質中に固形炭素質物、又は一酸化炭素ガスの共存の下に含鹽素ガスを通しつゝ無水鹽化マグネシウム、又は微量の水分を含む鹽化マグネシウム、或は鹽化マグネシウムの含有電解質材料を連續的に投入し機械的に、又は自動的に融浴を循環せしめ電解融浴中に無水鹽化マグネシウムを補給せしむる事を特徴とする金屬マグネシウム連續電解法。

鐵製品に耐蝕性に富める鉛被覆法 (13年特許公告第124號, 公告13-1-14, 東京市, 及川素民) 鐵製品に耐蝕性に富める鉛皮膜を得る目的を以て、鐵製品の表面に銅皮膜を統成し、之れに錫微粉末、松脂、大豆油、エテールアルコール、鹽化アンモニア、亜鉛微粉末よりなる膠狀媒劑を塗着し熔融鉛中に投入して得たる鉛皮膜を更に硫化ラヂウム溶液、又は硫化アムモニアにて處理する鐵製品に耐蝕性に富める鉛皮覆法

裏打箔用銀箔製造法 (13年特許公告第125號, 公告13-1-14, 金澤市, 三浦孫二) 通常の糊料に依り容易に紙面に押箔し得べく併かも貼着後艶麗なる光澤を損せず摩擦に耐ゆる裏打箔を形成し銀紙、又は銀線の材料として非常に好適なる製品を廉價に製品せしむる目的を以て、銅、又は真鍮薄葉(又は上澄)と銀の薄葉(又は上澄)とを調査數箔打紙の間に挾持したる儘打し延展して一體的に密着せしむるを特徴とする裏打箔用銀箔製造法。

護謨及金屬の接合方法 (13年特許公告第136號, 公告13-1-14, 加奈陀國, ラッセル, ジェー. リー) 斯かる接合を從來の織布の護謨に對する接合よりも一層良好ならしめ、且炭化金屬の腐蝕等に依りて其接合強度を失ひ、或は其の接合に崩壊を來すことなからしむる目的を以て、直接金屬に接する環化護謨に依り護謨及金屬を接合せしむる方法に於て前記直接金屬に接する環化護謨層上に和硫し得べき護謨セメントを使用すること、及該セメントの護謨は軟質にして硫黃を3%含有し且充填材として約40%~45%のカーボン黒、補強劑及纖維物質の混合物を含有し依て補強せらるゝこ

とを特徴とする護謨及金屬の接合方法。

交流電弧消弧防止装置 (13年特許公告第171號, 公告13-1-17, 東京市, 福田節雄) 簡單適切なる装置を以て交流電弧の再點弧を確保し、其の消滅を防止せんとする目的を以て、電弧電壓が急昇せんとするに至るや、之が動機に依り電弧電極間より電力を供給し、之を蓄電器に貯へて有效なる點弧電壓を發生せしめ、之を該電極間に放流して交流電弧の消弧を防止せしむる装置。

電氣熔接方法 (13年特許公告第172號, 公告13-1-17, 東京市, 岡 喬平) 簡單なる方法に依り鐵筋、其他の端部を熔接すると共に之を一定形狀に成形せんとする目的を以て、電氣熔接機の電極支持體の間に着脱開閉自在に設けられたる鑄型内に熔接棒を挿入し再電極に電流を通じて熔接棒を鑄型内にて熔融せしめ、斯くて熔接棒の端部を一定形狀に熔接する方法。

ボール製造機 (13年特許公告第224號, 公告13-1-21, 甲府市, 石田道夫) 各被削材をして其重心を中心として凸部を研削し以て該重心を中心とする眞球の多數を容易に且迅速に製作せしめ得んとする目的を以て、圓筒内に被削材が遠心力に依り其の重心を中心として研削せらるべき高速度廻轉の支承部を設け、且つ被削材は之を圓筒の軸方向に轉動せしむべく成したるボール製造機

亜鉛引銀加工法 (13年特許公告第229號, 公告13-1-21, 東京市, 吉川淺治郎) 極めて鮮明なる印刷をなし得べき然も普通のブリキ銀よりも著しく價格低廉なる鈍き鉛色を呈する銀材を得る目的を以て、亜鉛引銀を高速度に廻轉する摩擦轉子の周を通過せしめ該轉子と銀面との摩擦に依り該銀の光輝表面を剝離して平滑なる鉛塗状態となすことを特徴とする亜鉛引銀の加工法。

耐火性混爐製造法 (13年特許公告第288號, 公告13-1-26, 大阪市, 森 信次) 珪藻土を主成分とする資料より構成せらるゝ混爐の燃焼部に耐火層を極めて簡單且堅固に形成せしめんとする目的をもつて、混爐の燃焼部の内腔と略同容積を有する耐火性物質のみより成る圓筒體又は耐火性物質層を内部とし粘着度を大ならしめたる珪藻土層を外部として成型したる圓筒體の軸爐臺、其の他には豫め成型し置き該圓筒體を雌形たる無枠に充填せる珪藻土を主成分とする粘着度小なる粗糲資料の中央に埋裝し然る後雄型たる壓縮用押壓子の大下半部を前記圓筒體内に壓縮し圓筒體及び珪藻土を主成分とする粗糲資料を型枠と押壓子との間に於て壓縮し粗糲資料を以て珪藻土を主體とする爐體の外廓を成型すると同時に該外廓の上部に圓筒體の外廓を接着せしめ爐體の燃焼部に耐火層を形成することを特徴とする耐火性混爐の製造方法。

硫化バリウムに依る鑛水の處理方法 (13年特許公告第293號, 公告13-1-26, 東京市, 高田 實) 現在一般に施行せらるゝ鐵片收銅法及石灰乳中和沈澱法を併用せるものに比し、又は石灰乳法のみを用ゆるものを比し銅分の經濟的完全回収をなし、且銅抽出後の鑛水淨化作業を容易ならしむる目的を以て、銅、鐵等の重金屬鹽及遊離酸を含める鑛水に硫化バリウムを添加處理して鑛水中の銅を不溶性沈澱と化し硫化バリウム自體も亦硫酸バリウムとして沈澱除去する鑛水の處理方法。

銅アンモニア式人造絹絲製造に於て銅を回収する方法 (13年特許公告第326號, 公告13-1-28, 獨逸國, ネーゲー, フアルベンインツストリー, アクチエンゲゼルシャフト) 銅アンモニア人造絹絲造に於て極めて有利に銅を回収せんとする目的を以て、得らるゝ銅液中に含有せらるゝ銅を沈澱せしめ沈澱銅を鹽化物鹽含有液に導入することに依り鹽化第I銅に變じ析離せる鹽化第I銅一

銅混合液を鹽化物溶液中に溶解し鹽化第1銅液の製造に際し銅の存在に於て鐵の除去迄酸化し此の場合生成する沈澱を鹽化第1銅液より分離し溶解せる鹽化第1銅を純粹なる酸鹽化銅に酸化し、之を銅アムモニア式人造絹絲製造法に反還使用する事の特徴とする銅アムモニア式人造絹絲製造に於て銅を回収する方法。

金屬マグネシウムの連續的電解製造法 (13年特許公告第327號, 公告13-1-28, 專賣局長官) 電解質の常時補給に依りて電解浴底に於て析出金屬の捕集を容易なきしむると共に作業を連續的たらしめんとする目的を以て、鹽化アルカリ、及鹽化マグネシウムを含む熔融浴の電解により金屬マグネシウムを製造する際中央部に位して電解部を又之を繞らしたる部分に脱水部を設け電解壁に有する小孔により兩部相通せしめ置きたる電解爐に於て豫め電解部浴底に金屬マグネシウム、又は之を主成分とする合金より成る金屬個體と浴外より挿入せる之と同一金屬、又は合金とを相連絡せしめ置きたるものを陰極として使用し、且常時脱水部浴面に鹽化マグネシウム液を注入し、電解を行ふことを特徴とする金屬マグネシウム製造法。

電解浴底面捕集に依る金屬マグネシウム製造法 (13年特許公告第328號, 公告13-1-28, 專賣局長官) 析出金屬を浴底に裝置せるマグネシウム陰極面上に捕集して之が酸化を防止せんとする目的を以て、鹽化アルカリ、及びマグネシウムを含む熔融電解浴の電解により金屬マグネシウムを製造する際析出金屬の密度が浴の其れに比し小なる場合と雖之を浴底に於て捕集せんが爲豫め浴底に於て金屬マグネシウム、又は之を主成分とする合金より成る金屬個體と浴外より挿入せる之と同一金屬、又は合金個體とを相連絡せしめたるものを陰極として使用する金屬マグネシウム製造法。

金屬マグネシウムの電解製造法 (13年特許公告第329號, 公告13-1-28, 專賣局長官) 簡單なる操作により電解熱の直接放散を防止し且之に依りて鹽化マグネシウム液の脱水を行ひ經濟的に金屬マグネシウムの製造を連續的たらしめんとする目的を以て、鹽化アルカリ、及鹽化マグネシウムを含む熔融浴の電解に依り金屬マグネシウムの製造をなすに當りて電解爐の中央部に電解部を、又之を繞らしたる部分に脱水部を設け電解部壁に有する上下の小孔によりて兩部相通せしめ置き、該脱水部浴面に鹽化マグネシウム液を注入することによりて得らるゝ被膜を生ぜしめ電解部の保温の用をなきしむると同時に鹽化マグネシウム液の常時補給に依りて之が脱水を行ひ電解質の電解部への補給を自動的ならしむることを特徴とする連續式金屬マグネシウム。

電氣鍍金裝置 (13年特許公告第330號, 公告13-1-28, 神戸市, ジェーマクドナルド・スミス) ピン、針等の鍍金可能にして極めて能率よき鍍金裝置を得んとする目的を以て、透孔を有せず且鍍金動作中蓋を以て水密的に密閉せらる。電解後及被鍍金物出入口を有するバーレルを其の軸線の周圍に回轉すべくなし該バーレルの回轉軸、又は其の周圍に陽極を設くと共にバーレル内周に數個の陰極接觸板を設けバーレル外側に設けたる滑輪の數個の扇形片に前記陰極接觸板を夫々連結しバーレルの回轉に従ひて其の低所に落下する被鍍金物が乗架接觸する陰極接觸板のみに電流を通ずべく前記滑輪の扇形片に順次接觸するプランを設けて成る電氣鍍金裝置。

腐蝕の鹽基置換吸收作用を應用する濕式製鍊法 (13年特許公告第331號, 公告13-1-28, 東京市, 日置雅章) 普通の濕式法に於て經濟的に捕集し難き稀薄なる溶液、又は複雑なる組成の溶液より極めて簡易且完全に而も甚だ廉價なる材料を用ひて任意所要の

金屬を分離採集せんとする目的を以て、各種の金屬鹽類の溶液に膠質腐蝕物を加へて其の鹽基置換吸收の性能を利用して主に腐蝕酸鹽基複合體の形態に於て金屬イオンを吸着せしむることを第1工程とし、次に之を燃焼し又は強酸類を以て處理し腐蝕質を破壊せしめ或は一旦吸着したる金屬イオンを再び浸出せしめて所要の金屬を分離採集することを第2工程とし此の兩工程結合併施することを特徴とし濕式を主とする製鍊方法。

防蝕層を有する鑄鐵管 (13年特許公告第332號, 公告13-1-28, 大阪市, 久保田權四郎) 完全にして且強固なる防蝕層を外表面に有する水道用等の鑄鐵管を得んとする目的を以て、管壁の外表面珪石、礬土を主成分とする硝子質皮膜を有し該皮膜に膠着したる砂粒の間隙をコールタール、アスファルト又は大等の混合物を以て填充して成る事の特徴とする防蝕層を有する鑄鐵管。

バイメタルの製造法 (13年特許公告第335號, 公告13-1-31, 東京市, 株式會社日立製作所) 接着良好なるバイメタルを容易に得んとする目的を以て、カルシウム1~0.1% 珪素3% 以下マンガン1% 以下を含む眞鍮の薄板をアンバーと眞鍮又はアンバーとモネルメタルとの中間に挟みて加熱加壓し以て兩母材合金を一體に結合せしめる事の特徴とするバイメタルの製造方法

電極燒成方法の改良 (13年特許公告第335號, 公告13-1-31, 東京市, 安藤 仁) ガス及電氣燒成を同一爐内にて行ひ得ると共に從來困難なりし電極表面の龜裂、及斑點を除去し揮發分及ガスの利用に依り優良なる電極を低廉に製造せんとする目的を以て、燒成せらるべき炭素電極を爐内に閉塞して其の周圍に高熱ガスを通して煨燒する第1工程と次にガスの供給を遮斷し同一爐内に於て電極自體に通電して抵抗熱に依り内部迄均等に燒成せしむる第2工程との順序結合を特徴とする電極燒成方法

金屬筒狀體壓延裝置 (13年特許公告第405號, 公告13-2-2, 大阪市, 高橋歸一) 表面緻質にして強靱なる金屬筒を簡易確實に壓延せんとする目的を以て、所要の金屬筒狀體に相應する押出孔を多數の壓延輾子を放射狀に配置して形成し上記押出孔縁に於て相隣れる各壓延輾子間に其隣接部の間隙を閉塞すべき環を設けてなる金屬筒狀體壓延裝置。

銅合金 (13年特許公告第412號, 公告13-2-2, 東京市, 東京鋼材株式會社) 銅合金中に表はるゝ包晶第1次品の耐腐蝕性を増大せしむる目的を以て、重量100分率に於てアルミニウム8~12, 鐵2.0~5, ニッケル0.5~2, マンガン0.5~2, 殘部銅を含有せる銅合金に重量100分率に於てコバルト8.0以下、又は珪素2.0以下若くは右兩者を添加配合せる銅合金。

銅合金 (13年特許公告第413號, 公告13-2-2, 東京市, 東京鋼材株式會社) 鑄造時に發生する事あるべき銅合金の自硬性を緩和して延伸率を大ならしむると同時に鑄滓の分離除去を容易ならしめ以て延伸率に於て改良せられたる銅合金を容易に鑄造するを得しむる目的を以て、重量100分率に於てアルミニウム8~12, 鐵2.0~5, ニッケル0.5~2, マンガン0.5~2, 殘部銅を含有せる銅合金に重量100分率に於て亜鉛4.0以下を添加配合せる銅合金。

耐摩耗性合金 (13年特許公告第429號, 公告13-2-4, 海軍大臣) 鑄造に際し偏析出性著しきことなく材質の硬度並に抗張力大にして高荷重を受くる所に使用して耐摩耗性大なる合金を得んとする目的を以て、鐵5~28% マンガン10~40% 殘部銅を含有せる合金

急速可鍛鑄鐵管製造法 (13年特許公告第430號, 公告13-2-4, 福岡市, 谷村 照) 強靱にして破損し難き鑄鐵管を短時間に得

んとする目的を以て、炭素 2.0~3.5% 及珪素 1.0~4.0% にとり炭素の量の増加に従ひ珪素の量を減少する如く選び且炭素及珪素の總和を 4~7% たらしめ又白銑の黒鉛化を妨ぐべき元素例へば硫黄、マンガン、クロム等を可及的微量に含有せしめたる鐵合金を金屬製中空圓筒形鑄型に注入し急冷しつゝ遠心力鑄造し全斷面を白銑化せしむる事を特徴とし次に此白銑管素材を極めて短時間に 900°C~1,000°C に於て軟化焼鈍により黒鉛化せしむることより成る急速可鍛鑄鐵管製造法

保温防音或は耐熱材の製造方法 (13 年特許公告第 438 號, 公告 13-2-4, 豊中市, 沖口秀夫) 保温, 防音, 耐熱に適する資料を得んとする目的を以て, バーシキュライト(所謂蛭石)なる鑄石を高温度に加熱する事を特徴とする保温, 防音或は耐熱材の製造方法。

特許抜萃

特許番號	名 稱	特許權者	鐵と鋼
122698	アルミニウム合金合せ板	住友金屬工業株式會社	第 23 年, 9 號

122713	硬質金屬合金	フランスチール, プロダクツ, コムパニー, インコーポレイテッド	第 23 年, 8 號
122751	銅, 又は銅鍍金を施したる金屬品の着色法	吉野兵藏	第 23 年, 7 號
122799	アルミニウム, 又は其合金の防蝕被膜生成方法	太田千代司	第 23 年, 8 號
122805	含チタン鐵鍍精鍊爐の改良	金屬材料研究所長	第 23 年, 9 號
122806	含チタン鐵鍍, 又は之より得たる海綿鐵の處理方法	金屬材料研究所長	第 23 年, 9 號
122959	マグネシウム及マグネシウム合金の熔融法	日本マグネシウム金屬株式會社	第 23 年, 7 號
12300	電氣別子用金屬粉製造方法	逓信大臣	なし
123126	硫化鑄石の處理法	平社敬之助	第 23 年, 8 號

正誤表 鐵と鋼 第 24 號 第 1 號 論說

鑄鋼用鑄物砂配合に對する基礎理論 (第 1 報) 吉田 正夫

頁	列	行	誤	正
25	左	上ヨリ 27	の諸度は一致し	の諸點は一致し
26		第 1 表	i, ioss	i. loss
27		第 6 圖	搦固めに通氣度變化	搦固めによる通氣度變化
31	左	上ヨリ 24	sub-angula	sub-angular
"	第 26 圖	及 27 圖	sub-angular grain	angular grain
"	右	上ヨリ 11	充分現れるためと	充分現はれぬためと
"	"	" 13	sub-angula	sub-angular
32	第 30 圖	及 31 圖	sub-angula or grain	angular grain
"	右	上ヨリ 29	なるはめと同時に	なるためと同時に
33	右	上ヨリ 1	angla	angular

正誤表 鐵と鋼 第 24 年 1 號 論說

鋼の無脆性に及ぼす熱處理及び成分の影響 萩原 巖

頁	列	行	誤	正
14	右	下ヨリ 12	脆性に	脆性は
20	右	下ヨリ 3	Mn	Mo
			抗張力 斷面絞	抗張力 斷面絞
21	左	第 26 圖	-----●-----1,200° 爐冷 0.5°/min - - - x - - - 1,200° 爐冷 1°/min — □ — 1,200° 爐冷 1°/min - - - ○ - - - 680° 爐冷 0.5°/min - - - ○ - - - 830° 爐冷 0.5°/min	-----●-----1,200° 爐冷 0.5°/min - - - x - - - 1,200° 爐冷 1°/min — □ — (1,200° 爐冷 1°/min 680° 爐冷 0.5°/min - - - ○ - - - 830° 爐冷 0.5°/min
23	左	下ヨリ 16	變化がある	變化がない
23	左	下ヨリ 5	健かな	健かな
14	右	脚註 6)		
15	左	" 7)		
15	左	上ヨリ 1	Kuipp	Knipp
15	左	上ヨリ 2		
23	左	下ヨリ 10		

(13-2-17)