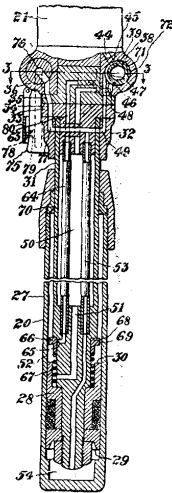


特許出願公告及び特許抜萃

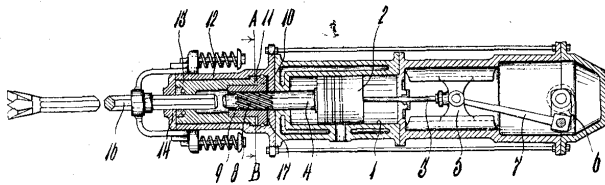
特許公告抜萃

鑿岩機用送り装置 (昭和14年特許出願公告第4492號, 昭14-9-2, 米, インガーソルランド, コムパニー)

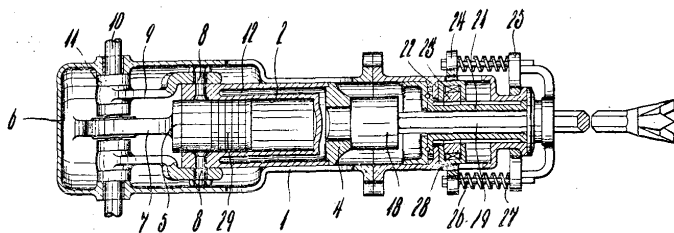
本發明は圖に示す如きシリンダー及該シリンダー内に於て相對する壓力面と該シリンダーの端より端まで壓力流體を通せしむる通路とを有するピストンを有し而して該通路を制御する爲一動作面を有し一方には手働により動作せらるる瓣及該手働瓣を他の方向に動作する爲上記動作面に對する流體の流れを制御する爲ピストンに支持せられ之に對し可動にしてシリンダーの一端内に於ける第二の瓣を具備した鑿岩機用送り装置に係るもので送り装置が全く送り出され工具が撞撃素子の運動範圍外に動作せられた時鑿岩機が其の撞撃素子により損傷せられざる様保護したものである。



内燃爆發式鑿岩機 (昭和14年特許出願公告第4423號, 昭14-9-2, 朝鮮, 鄭世鎬) 本發明は圖示せる如き内燃氣管に嵌合した吸鋸に曲柄に連結さるる吸鋸杆と螺状を有する叩撃杆とを定着し前記螺條に螺合する螺條簧によりて常に一方のみ廻轉することを得ざらしめたる廻轉簧に鑿を支持せしめ且該鑿を前記叩撃杆によりて叩かしめたる内燃爆發式鑿岩機に係り内燃氣管を應用して取扱ひ簡易に設計せるものである。



内燃機關による鑿岩機 (昭和14年特許出願公告第4424號, 昭14-9-2, 朝鮮, 鄭世鎬) 本發明は圖示せる如き外筭内に摺動し能はざる様吸鋸を嵌合し且突栓を有する氣管を嵌合し前記突栓と曲柄軸とを連接杆を以て連結し前記氣管に定着したる打擲子により鑿を打擲すべく構成した鑿岩機に係るもので内燃機關の氣密狀態を常に良好ならしめたものである。

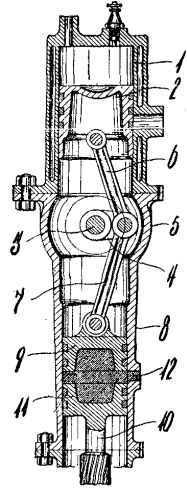


鑿岩機 (昭和14年特許出願公告第4425號, 昭14-9-2, 朝鮮, 鄭世鎬) 本發明は圖示する如く内燃機關により回動される曲柄軸によりて壓縮筭内の吸鋸を往復せしめ前記壓縮筭内に前記吸鋸に相對向して打叩杆を有する吸鋸を嵌合し此等吸鋸間に氣體を填充した鑿岩機に係るもので吸鋸と筭體間の氣密又は水密を保たしめ且つ打

叩杆の衝程及打擲力を任意に調節する様構成してゐる。

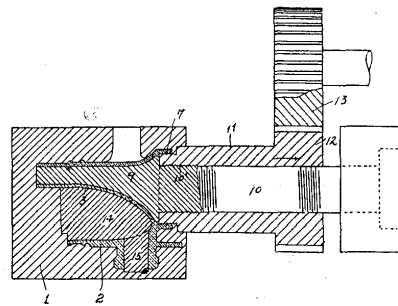
珪素鐵製造用受鍋のライニング

(昭和14年特許出願公告第4451號, 昭14-9-2, 臺灣, 前田清作) 本發明は珪素鐵製造の際に於ける電氣爐より熔湯を受ける受鍋の内面に珪素鐵粉末又は珪素鐵粒子或は之等を混合したものを主成分とし之に蛙目粘土を混し水にて強く硬煉にしたものを裏張りしたもので熱傳導良く局部的過熱を防ぎ熔損を防止し得るものである。



螺子管鑄造装置

(昭和14年特許出願公告第4490號, 昭14-9-5, 東京, 大崎博) 本發明は圖示せる如くダイキャストの金型中に固定部と其の一端の周りに螺合する套管部とより構成した心型を備へ該固定部をして鑄造せらるべき管狀金屬體の螺絲を有せざる内面に對合せしめ套管部の一端螺絲部を管狀金屬體の螺絲内面と對合せしめ而して套管部の外端には固定部を靜止せしめつつ之を廻轉



し外方に移動せしむる齒輪機構を備へた螺絲管の鑄造装置に係るもので内面に螺絲を有せざる部分は圓形斷面を形成せず其外端の圓筒部分の内面には螺絲を有する複雑な管狀金屬體をダイキャストにより一度に鑄造し得るものである。

金屬硝子及類似の物の鑄造に使用する鑄型及中子製造用材料に関する改良

(昭和14年特許出願公告第4491號, 昭14-9-5, 印度, ジョサイア, ロビンソン) 本發明は約48%のAl₂O₃, 約42%の石灰, 7%の珪酸よりなり實質的には金屬酸化物を含有せざる水硬明礬セメントと粉末グラフアイト又は耐火性を有する炭素との混合物よりなる鑄型及中子製造用の材料に係るもので強度耐火性強く加熱時の膨脹少なき特徴を有するものである。

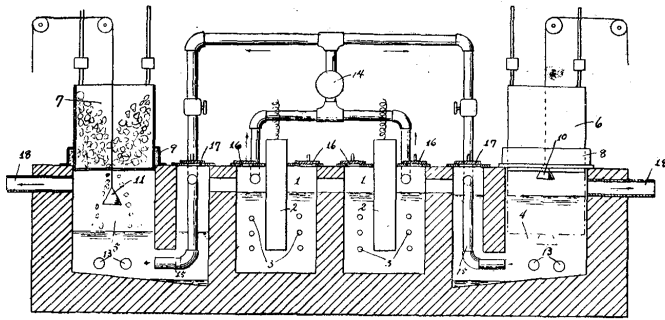
硝子活字鑄造方法

(昭和14年特許出願公告第4498號, 昭14-9-5, 東京, 手塚鐵太郎) 本發明は所望活字の横斷面よりは少許大なる横斷面を有する棒狀の硝子素材を其軸線の周りに回轉せしめつつ加熱して該素材を軟化せしめ之が充分軟化した時之をコロに挿入して軟化した素材部分の斷面を略正方形となし之を鑄型内に挿入し次で鑄型入口を閉鎖し該素材部分を後續部分より切斷し該素材部分を側方より少許壓縮して前方の字母型に屈撓的に押付け然る後斯くして鑄造せられたる活字を鑄型より出して冷却する方法に係り極めて堅牢な硝子活字が得られるものである。

金屬マグネシウムの電解製造法

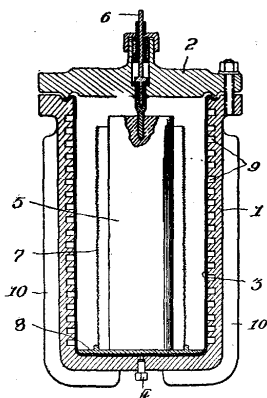
(昭和14年特許出願公告第4509號, 昭14-9-5, 新潟, 二司丈夫) 本發明は鹽化マグネシウムと鹽化アルカリの如きハロゲン化物との無水混合物を電解する場合に於て電解用電極を配備したる電解主槽に對して電解液生成のための一對の豫熱槽を翼設し初めに其の一つの第一豫熱槽に新原料を補給

し用液を電解主槽を通して他の休止第二豫熱槽に排出せしめつつ電解を行ひ次に第一豫熱槽を休止して熱排液を有する第二豫熱槽に新原料を補給して前記と逆方向に用液を流過しつ電解を行ひ更に第二豫熱槽を休止して第一豫熱槽に新原料を補給する如く爲し以下斯くして用液の可逆的補給作業を繰返す金屬マグネシウムの電解製造法に係り用液の可逆的補給作業により廢熱と残留有効成分とを直接に新電解液生成のために利用する經濟的利點を有する。



高壓電解槽 (昭和14年特許出願公告第4510號, 昭14-9-5, 東京, 旭硝子株式會社)

本發明は圖示せる如く金属材料を以て單一體に構成したる電解槽壁を金屬鈹にて裏張りして該裏張り金屬鈹を一方の電極となし前記電解槽壁と該裏張り金屬鈹との間に冷却流體の通路を構成した高壓電解槽に係り中間電極作用を生ずる事無く而も冷却能率良好にして低溫高壓下の電解を連續的行ひ得る特徴を有するものである。

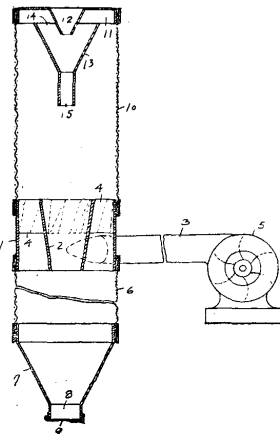


ガス淨化質 (昭和14年特許出願公告第4511號, 昭14-9-5, 佛蘭西, コムパニー・ヂ・プロデュス・シミツクス・エ・カーボンス・アクチーフス・エドユアート)

本發明は熔岩又はガス洋灰の如き海綿狀にして且機械的強度の大なる擔體を使用しかくの如きものに酸化鐵を沈澱せしめ之をガスを通させガス中の硫黃を分離するガス淨化質に係るものでガス流通に對する抵抗少く且可燃性にして脱硫效果大なる特徴を有する。

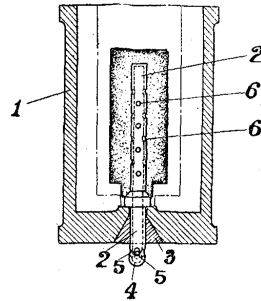
銅, 錫, カドミウム及水銀よりなる合金アマルガム (昭和14年特許出願公告第4512號, 昭14-9-5, 東京, 財團法人理化學研究所) 本發明は Cu 20~35%, Sn 0.01~9%, Cd 0.01~9% 及殘部水銀よりなる合金アマルガムに係るもので迅速に硬化し硬度大で且收縮率小なる特徴を有し精密機械等の型取り等に適するものである。

空氣中の塵埃を分離する装置 (昭和14年特許出願公告第4564號, 昭14-9-11, 東京, 油井正一) 本發明は圖示する如く切線狀に送風管を設けたる圓形の外筒内に適當の間隔を設けて内筒を備へて送風口より上方の間隙に送風管より送らるゝ風を巡回轉せしむると同時に上方に向はしむる様仕切板を設けたる主筒の上下に荒目の布にて造れる濾過筒を取着け下方の濾過筒の下端に下口に開閉自在の蓋を有する塵埃溜を設



け上方の濾過筒の上端に上蓋を備へ之れに上口を設けて成る空氣中の塵埃を分離する装置に係るものである。

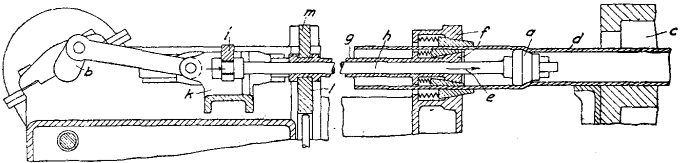
鑄型に於ける中子支持装置 (昭和14年特許出願公告第4565號, 昭14-9-11, 布施市, 内田周作)



本發明は圖示せる如く鑄型棒に易熔合金を注入すべき中型支持管の固定孔を穿設し該固定孔に熔融せる易熔合金を注入し其冷却固化により中型支持管を所定の位置に支持せしめ該中型支持管にガス反射部及ガス噴出孔を設けガス噴出孔より噴出する高熱氣體及鑄型棒に傳導せる高熱により中型支持管を支持せる易熔合金を融解せしめ且噴出する高熱氣體の壓力により融解せる易熔合金を飛散せしめて除去し以て中子の支持を自動的に解く如く構成したもので中子の縱軸線を確實容易に所定の位置に支持せしめ鑄造すべき管體の肉厚を其の全周に互りて均等ならしめ且鑄造容易なる特徴を有するものである。

管の徑を擴大する方法 (昭和14年特許出願公告第4575號, 昭14-9-11, 獨逸, マンネスマンレーレン, ウエルケ) 本發明は圖示する如く短き衝程の前後運動をなす擴大頭を使用し該擴大頭が擴大衝程の運動をなす間は緊持装置によりて管を固定し之に反し擴大頭が後退衝程の運動をなす間は該擴大頭の運動方向に管を移動せしむる様にした管の擴大の方法に係るものである。

金屬鈹展壓装置 (昭和14年特許出願公告第4577號, 昭14-9-11, 東京, 佐々木くら) 本發明は特許第130802號の改良發明で順次壓搾面を大ならしめたる圓弧狀面を有する一對宛の加壓轉子間に圓錐形の平均轉子を配し該轉子中の一方向の兩端縁に受轉子を支架し以て金屬鈹の兩端縁を折曲げて之を受轉子及加壓轉子並に平均し轉子間に挾持せしめて薄鈹に伸展する様構成した展壓装置に係るものである。

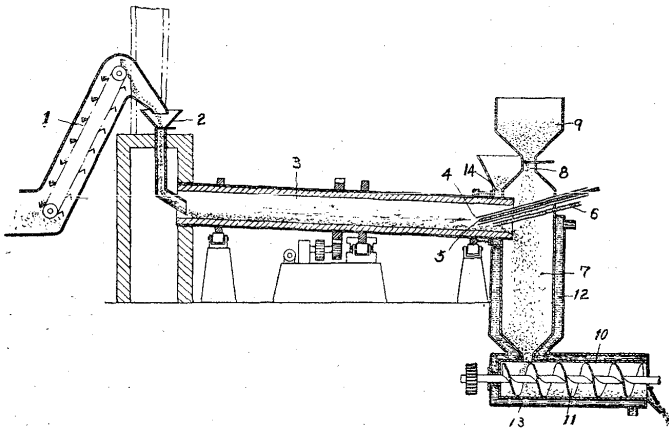


電氣精銅用カソード製作法 (昭和14年特許出願公告第4584號, 昭14-9-11, 大阪市, 小松勇助) 本發明は電氣精銅カソードを製作するに當り其の種板面の塗劑にニトロセルローズの如きセルローズエステルを主成分とし之を揮發性溶劑に溶解したるラッカーを塗附する方法で純銅がデポジット後剝離し易く且出來上り極めて良好なカソードを得られる特徴を有する。

乾式脱硫劑再生方法 (昭和14年特許出願公告第4586號, 昭14-9-11, 關東州, 滿洲化學工業株式會社) 本發明はコークス爐ガス及水性ガス中の硫化水素を除去する爲使用する褐鐵礦の如き酸化鐵を主體とする從來再生不能とされたるものを眞空度 60mm 以下にて 150~230°C の水蒸氣に依り硫黃を溜出し且アンモニアを 2.0% 以下程度の微量含有せる 120°C 以下の水蒸氣處理をなし脱硫能力を増進せしむる乾式脱硫劑再生方法に係る。

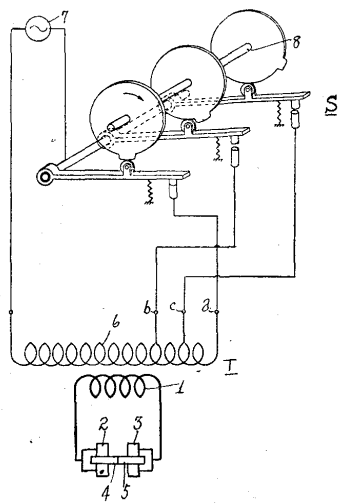
還元鐵製造方法 (昭和14年特許出願公告第4588號, 昭14-9-11, 東京, 財團法人理化學研究所) 本發明は鐵礦石に還元劑を加へ廻轉管狀爐に装入し非熔融溫度に加熱還元し還元鐵を製造する方法に例へば圖示せる如き装置により還元處理物が爐の一端より排出せられる際石炭粉又は木炭粉を或はかゝるものを主とし之に石灰石、

マグネサイト等の少量を混ぜるものを添加する方法で還元鐵の再酸化を防止し冷却して爾後處理を容易ならしむる特徴を有する。



軸受 (昭和14年特許出願公告第4589號, 昭14-9-11, 東京, 株式会社ヤマトメタル商會) 本發明は鋼板基盤とバビットメタルとの間に鋼板基盤對バビットメタルの熔着力より之等に對し大なる熔着力を有する錫約5%, 鉛約15%, 銅殘部の伸介層を介在せしめた軸受に係る。

電氣衝合熔接方法 (昭和14年特許出願公告第4618號, 昭14-9-11, 大阪市, 大阪變壓器株式会社) 本發明は圖示せる如く熔接用變壓器の一次側に於て熔接回路電流を三段に制御することにより該電流を初め弱く次に強く最後に稍弱くしたる後遮斷する衝合熔接方法で確實均齊且迅速なる特徴を有する。



不良導體性表面を有する物體の電鍍法 (昭和14年特許出願公告第4657號, 昭14-9-15, 獨逸, ラングバイン・フアンハウゼン・ヴェルケ・アクチエンゲゼルシャフト) 本發明は絶縁物質よりなる物體又は不導體表面を有する物體に先づ還元法によりて得らるゝ銀鏡の如き極めて薄き金屬被膜を附與せる後電氣鍍金を施すに當り之を P.H. 3.4~1.8 の硫酸銅溶液中で陰極とし處理し且次いでこの沈澱銅表面を銅電鍍液中で補強する方法で例へば人造樹脂の如きものに均質圓滑な金屬鍍金をなし得るものである。

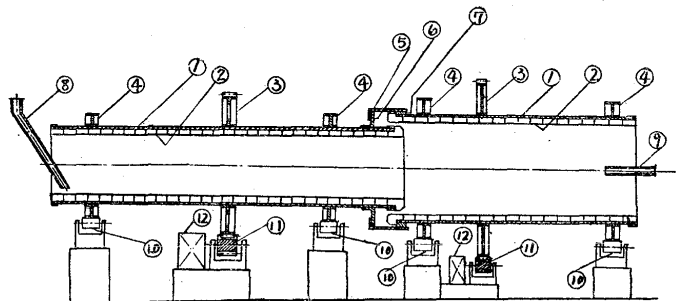
白金及パラジウム回收法 (昭和14年特許出願公告第4662號, 昭14-9-15, 東京, 日本鍍業株式会社) 本發明は白金, パラジウム銅, 蒼鉛, 鉛等の硝酸鹽を含む硝酸酸性溶液に該溶液に豫め存在する亞硝酸並に白金, パラジウムの還元處理中に生成する亞硝酸と反應して之を酸化窒素に變ずるも該溶液を硫酸酸性となすに足らずして硝酸酸性を保持せしむる量の亞硫酸又は亞硫酸鹽を添加し然る後 Cu, Zn, Al, Fe, Mg, 等を加へて白金及パラジウムを還元する方法で不純物含量少なき純粹なものを得られる特徴を有する。

バイト製造法 (昭和14年特許出願公告第4663號, 昭14-9-15, 豊中市, 阿部嘉藏) 本發明はバイトのシャンクとチップとの間に糖蜜の如き有機質炭素物質と純鐵粉又は之にニッケル鋼, マンガン鋼, ニッケルクロム鋼等の粉末を混合したる電氣抵抗大なる熔劑

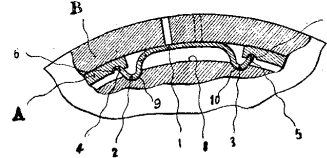
を介し該接合部に電流を通し該部を抵抗熱で熔融し加壓密着する方法で加熱部分を局部的に止め結合強固なバイトを容易に得られる特徴を有する。

管の銅鍍法 (昭和14年特許出願公告第4664號, 昭14-9-15, 獨逸, マットホイス, ブラウン) 本發明は爐に裝填する前に鋼管の内壁又は外壁に銅線を螺旋狀に附着し銅線と管との接觸を確實ならしめ且熔劑を銅巻線に附着せしめ居き之を還元雰囲気爐内に入れて銅鍍金を行ふ方法で鋼管の内外面に均等な銅鍍をなし得る特徴を有する。

セメント焼成用回轉窯の改良 (昭和14年特許出願公告第4666號, 昭14-9-15, 山口, 米村都光) 本發明は圖示する如く回轉胴體を斷氣金物にて乾燥豫熱部と焼成帶部とに分割し且燒成部の容積を乾燥部より大ならしめ各部を單獨に回轉し得る如く構成したものである。



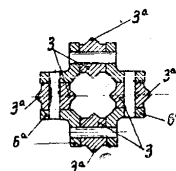
不減彈撥性ピストンリング (昭和14年特許出願公告第4692號, 昭14-9-20, 名古屋市, 加藤釜太郎) 本發明は圖示せる如く鑄鐵等にて作成せる外輪(B)の内周に嵌合せる鋼の如き材料にて作成せる内輪(A)の切割部を形成する兩端間に於て外輪(B)の内側に壓接する補助彈片(1)の兩端を夫々内輪(A)の兩先端部に掛止して架設し補助彈片(1)の内側に形成せる突部(2)(3)をピストンに刻成せる嵌溝(8)の底部に掛止し内輪(A)の開く作用により補助彈片(1)に槓杆作用を起し外輪(B)及内輪(A)の切割部を形成する兩先端部を外方に向けて押壓する様構成したピストンリングに係るものである。



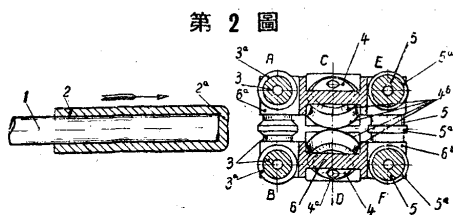
鋼球代用のチルド球製造法 (昭和14年特許出願公告第4699號, 昭14-9-20, 東京, 野一色義明) 本發明は内部に球形の空窩を有し上部に注入口を有する金屬鑄型内に熔融鐵を充滿させ次に前記注入口を閉ぢ暫時其の儘靜止し熔融鐵が流動性を減じ外廓を形成するに伴ひ體積の減少により必然的に中心部に巢を生じ冷却の進行と共に上昇せんとする適當の時間にこの鑄型を下方に極めて緩徐に廻轉せしめつつ上昇せんとする鑄巢を下方に轉位させかくて下方に轉位した鑄巢が上昇して中心部に至れる時鑄型を下方に半廻轉して再び下向に位置させ之を數回繰返して凝固させ鑄巢を中央部に形成させるチルド球の製造方法である。

引抜鋼管製造法の改良 (昭和14年特許出願公告第4708號, 昭14-9-20, 伊太利, エミリオ, ズヴオラク) 本發明は圖示せる如く心型上の工作物を遊動延伸輦子より成り且漸次口径の縮少する數個の引拔器に通過せしめて比較的厚き中空銅片より比較的薄き引拔鋼管を延伸する方法に於て工作物を遊動延伸輦子間に導入する以前

第1圖

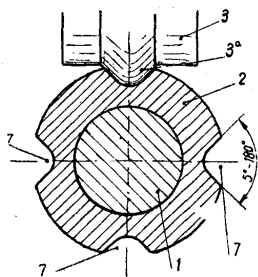


に工作物の外周一部に縦方向の減厚部を設け次に遊動延伸輦子を其の作動面の兩側縁が前に形成せる減厚部に

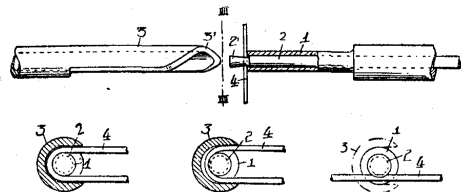


に係合する如く工作物に作用させ工作物が延伸輦子を出でたる後は其の内側面を心型より離すため其の外面に延伸輦子に對し角度的に齟齬せしめた押壓輦子を作用させ且工作物が前の引拔器に於ける遊動輦子を完全に又は殆ど完全に離れたる後之を次の引拔器に導入せしむる引拔管の製造方法に係る。

第 2 圖

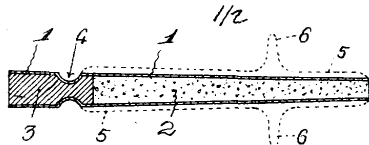


金屬線屈曲用金型 (昭和 14 年特許出願公告第 4709 號, 昭 14-9-20, 大阪市, 山口英治) 本發明は圖示する如く固定案内管と該案内管に遊挿せらるる棒状内型と一端に斜截縁を有する管状外型とを組合はせ金屬線屈曲用金型に係り内外型に同一中心線上に於て交互に進退せしむる單一動作により金屬線の環状屈曲及開放を行ひ其の運動裝置の簡易になしたるものである。



熔鑪爐出口の止栓 (昭和 14 年特許出願公告第 4719 號, 昭 14-9-20, 豊中市, 石塚幸次郎)

本發明は金屬を以て作りたる長き錐筒體又は斷頭錐筒體内に耐火質物を煉成したる資料を填充した熔鑪爐の止栓に係る。



磁性合金の改良 (昭和 14 年特許出願公告第 4721 號, 昭 14-9-20, 仙臺, 金屬材料研究所長) 本發明は Si 6~12%, Al 3~10%, Fe 81~90% を含み炭素含有殆ど無き三元合金を 100% とし之に更に周期率表の第七, 第八族の元素たる Mn 2.0~10%, Co 0.1~20%, Ni 0.1~20% の一種或は二種以上を總體として 25% 以下添加せる磁性合金に係り高初導磁率及高最大導磁率を有し脆弱で壓粉鐵心として好適な Fe-Si-Al の電氣抵抗を更に大にしたものである。一例は次の如し。

Si	Al	Fe	Mn	Co	Ni	初磁率	導磁率	最大導磁率	比抵抗
9.5	6.0	84.5	—	—	—	30,000	110,000	80	
9.1	5.8	81.2	3.9	—	—	30,000	1130,000	120	
8.3	5.7	81.6	—	4.4	—	6,500	25,000	88	
8.6	6.4	82.3	—	—	2.7	8,600	38,000	98	

本合金は鑄造の儘にもあるも 800~1,200°C で焼鈍する時は一層良好なり。

磁性合金の改良 (昭和 14 年特許出願公告第 4722 號, 昭 14-9-20, 仙臺, 金屬材料研究所長) 本發明は Si 6~12%, Al 3~10%, Fe 81~90% を含み炭素を含有せぬ三元合金を 100% とし之に周期率表第六族の元素たる Cr 2.0~20%, S 0.05~2%, W 0.1~10%, Mo 0.1~10% の一種又は二種以上を總體として 25% 以下添

加した磁性合金で其の一例は次の如し。

Si	Al	Fe	Cr	S	W	Mo	初磁率	導磁率	最大導磁率	比抵抗
9.5	6.0	84.5	—	—	—	—	30,000	110,000	80	
7.6	6.3	81.7	4.4	—	—	—	5,700	29,000	126	
8.7	6.9	83.0	—	1.4	—	—	10,700	33,000	96	
8.7	5.9	82.4	—	—	3.0	—	14,300	48,000	97	
8.8	5.1	84.2	—	—	—	1.9	15,000	52,000	91	

磁性合金の改良 (昭和 14 年特許出願公告第 4723 號, 昭 14-9-20, 仙臺市, 金屬材料研究所長) 本發明は Si 6~12%, Al 3~10%, Fe 81~90% を含み炭素を殆ど含まぬ三元合金を 100% とし之に第五族の元素たる V 2.0~10%, Sb 0.1~5%, P 0.05~2%, As 0.1~5%, Ta 0.1~5%, Bi 0.1~2% の一種或は二種以上を總體として 20% 以下添加せる磁性合金に係る。

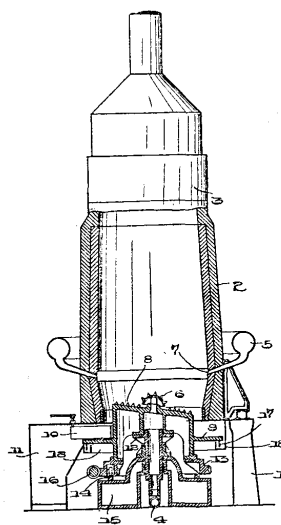
磁性合金の改良 (昭和 14 年特許出願公告第 4724 號, 昭 14-9-20, 仙臺市, 金屬材料研究所長) 本發明は Si 6~12%, Al 3~10%, Fe 81~90% を含み炭素を殆ど炭素を含まぬ三元合金を 100% とし之に第三, 第四族の Sn 0.1~10%, Ti 2.0~10%, Pb 0.1~2%, B 0.1~2% の一種又は二種以上を總體として 25% 以下添加した磁性合金に係る。

表面金屬を除去する裝置の改良 (昭和 14 年特許出願公告第 4725 號, 昭 14-9-20, 米國, ゼ・リンデ・エア・プロダクト・カンパニー) 本發明は比較的幅寬きも薄き矩形口及同様の横断面の内部通路を有する酸化ガス噴射嘴子と前記通路の注入端に協働し前記の口に沿ひ凡ての點に於て均等の性質を有するリボン状酸化ガス流を其口より低速度にて噴出する如き壓力にて注入口に沿ひ凡ての點に於て間斷なく酸化ガスを供給する裝置とを備へた鐵性金屬體より表面金屬を除去する裝置に係る。

マグネシウム及合金の防蝕法 (昭和 14 年特許出願公告第 4726 號, 昭 14-9-20, 東京, 古河電氣工業株式會社) 本發明はマンガン鹽, アンモニウム鹽, 及多價アルコールの混合液中に目的物を浸漬し次に之を過マンガン酸, 重クロム酸, 鹽素酸, 又は其のアルカリ鹽の如き酸化劑或は不溶性マンガン化合物を形成すべき磷酸砒酸又は其のアルカリ鹽の溶液中にて煮沸するマグネシウム及其合金の防蝕法である。

クリンカー焼成用堅爐 (昭和 14 年特許出願公告第 4727 號, 昭 14-9-20, 滿洲國, 南滿鐵業株式會社)

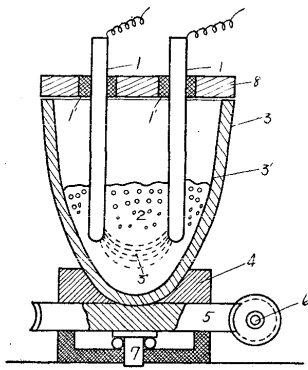
本發明は圖示する如く圓型堅爐の爐床に傾斜面を呈すべく床盤を廻轉自在に備へ該傾斜床盤の廻轉に依り床上的マグネサイト又はドロマイト焼成クリンカーを上下に動搖せしめつつ傾斜床盤と爐内壁との間隙より環狀鏝上に落下してクリンカー貯室に搖落し之を排出する様構成したクリンカー焼成用堅爐に係る。



高周波原鑛還元爐 (昭和 14 年特許出願公告第 4756 號, 昭 14-9-20 朝鮮, 日本高周波重工業株式會社)

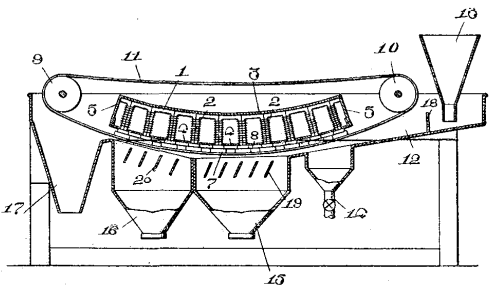
本發明は圖示する如く最初高周波電流を通ずる電極を互に電氣的に絶縁し且固定し還元劑及原鑛粉末の混合物を收容する爐體を機械裝置を介して一方向又は逆方向に廻轉せしむべくし以て混合物と電極との間に關係速度を與ふると共

に攪拌作用を與へつつ放電し還元
の進行したる後電極に低周波電流
を通じて一様な熔解金属を得る如く
構成した高周波原磁還元爐に係る。

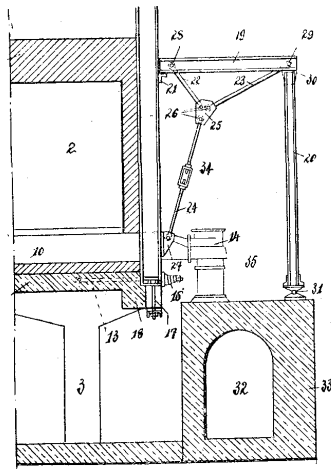


磁力選鑛機 (昭和14年特許
出願公告第4758號, 昭14-9-20,
東京, 鈴木運次郎) 本發明は圖示
する如く電磁石又は永久磁石を配
置して其の各極を垂直線狀に配列
せしめたる磁石函を樋内に略水平
狀に懸架せる廻轉自在の緩き無端
帶内に於て其の各極の端面が該帶

の弛緩側内面を常に軽く摺擦する
關係に在る如く装着し該樋の一
方に鑛石微粉と水との混合物の供
給器を備へ且該無端帶の弛緩側が
進行する他方に向て並列各極に
對應する該樋の底部に夫々順次
に噴水函鑛尾並に中鑛の受器と
其の末端の精鑛の受器とを裝備
した磁力選鑛機。



**炭炭爐用鉤着
裝置** (昭和14年特許出願公告第
4779號, 昭14-9-25, 獨逸國, ド
クター・シー・オットー・アンド・カ
ンパニー・ゲゼルシヤフト・ミツ
ト・ベシユレクテル・ハフツン
グ) 本發明は圖面に示す如く
鉤着支持體の中央部分に作用する
壓力を其の前にある半門狀體に
依り受取り該半門狀體は自由端
にて搖動支持部上に靜止する
様なしたもので室の下部に配置
せる熱交換裝置と爐頭部の前位
に在りて兩端を可撓的に保持せる
垂直鉤着支持體とを有するガス
及散炭製造用の爐廓式に配置
した水平室爐用鉤着裝置



ガス脱硫劑の製造方法 (昭和
14年特許出願公告第4780號
昭14-9-25, 東京, 三井鑛山株
式會社) 本發明は酸化鐵を常
温又は加温の下に硫化水素又は
硫化水素含有ガスを以て處理し該
酸化鐵の少くとも30%以上を硫
化鐵となしたる後更に之に酸素
又は酸素含有ガスを通して再び
酸化鐵として再生し此際遊離する
硫黃を適宜の方法により除去して
ガス脱硫劑を製造する方法である。

鐵を黒色に着色する改良方法 (昭和14年特許出願公告第
4784號, 昭14-9-25, 神戸, 株
式會社エー・ビー・マンニング・
エンド・カンパニー) 本發明は苛
性ソーダと亞硝酸ソーダの混合水
溶液に加熱せられたる鐵を浸漬す
る事によりて鐵を黒色に着色する
方法に於て作用の衰へたる前記混
合水溶液に青化物を添加し之を活
性化せしめて反復使用する方
法である。

電氣抵抗銲接裝置 (昭和14年特許出願公告第4826號,
昭14-9-25, 中津市, 田中龍太) 本發明は電氣抵抗銲接に於て被
銲接材料の接合部に通ずべき銲接電流を被銲接材料の接觸及隔離又は
電氣回路の制御により殘熱効果の有効範圍内に於て斷續し且之が斷
續周知を漸次大ならしむる如き制御裝置を有せしめ斷續周期の最終
期に引續き接合すべき機械的壓力を加ふべくせる電氣抵抗銲接
裝置に係る。

珪素を含有する銅合金のハンダ鑲着用熔劑 (昭和14年特
許出願公告第4862號, 昭14-9-27, 東京, 三菱重工業株式會社)

本發明は弗化加里10~20瓦, 鹽化亞鉛80~90瓦に水適量を加
へて混合攪拌して泥狀となしたる珪素を含有する銅合金のハンダ鑲
着用熔劑に係る。

電氣抵抗銲接方法 (昭和14年特許出願公告第4892號, 昭14-
9-27, 大阪市, 大阪電氣株式會社) 本發明は銲接電流回路に沿ひて
磁化性被加工物を移動せしめつつ銲接するに當り銲接電流に對し誘
導的に該被加工物に線輪を巻回して之を短絡せしむる様にして銲接
する方法で被加工物が酸化性なるが爲に生ずるリアクタンスに基
く電流變化を遞減する特徴を有する。

銲接裝置 (昭和14年特許出願公告第4965號, 昭14-9-30, 獨逸
シーメンス・シュツケルトウエルケ・アクチエンゲゼルシヤフト)
本發明は各發電機に對する並列接續裝置にして並列接續位置に於て
發電機の勵磁を高むる如きものをも具備する事の特徴とする少くとも二
個の銲接發電機を具備する銲接裝置に係る。

炭素電極減壓成形法 (昭和14年特許出願公告第4968號, 昭
14-9-30, 横濱, 日本カーボン株式會社) 本發明は炭素質粉末にコ
ールタール, ビツチ等の接合劑を配合し加熱混捏せるものを型内に
充填し吸氣して包有空氣其の他の揮發性物質を排除しつつ強壓を加
へて壓搾成形せしむる方法である。

特許抜萃

特許 番號	名 稱	特 許 權 者	掲載 誌
131082	可搬式金屬加壓鑄造機	柳 原 重 門	25-5
131083	金屬加壓鑄造機	"	25-4
131084	アルミニウム合金	日本火工株式會社	25-4
131085	"	"	25-4
131086	"	"	25-4
131087	アルミニウム又は其の合金の 酸化皮膜を生せしむる電氣絶 縁板の製造法	"	25-4
131125	銅合金より金屬銅を分取する 方法	平田虎雄 外1	25-5
131142	廻 轉 管 爐	東京高熱工業株式會社	
131162	金屬塊の連續鑄造法	フレイニヒテ・ライ ヒトメタルウエルケ	25-5
131172	銅管電氣銲合銲接に於ける管 内食出並に鋼滓除去法	大阪電氣株式會社	25-4
131175	硬厚なる金屬クロムを被着す る方法	荒 木 實	25-4
131182	熔融せる鉛を鍍金する方法	濱 田 隆 一	
131183	還元鐵製造裝置の改良	東京鋼材株式會社	25-5
131205	均壓なるピストンリングの製 作法	博 見 哲 太 郎	
131233	爆 發 式 鑿 岩 機	鄭 世 鎬	
131235	銅又は銅合金の塗裝下地生成 法の改良	太 田 千 代 司	
131246	散炭爐の廢熱を利用する石灰 石等の焙燒爐	關 幸 雄	25-4
131251	鑄 型 用 材 料	飯 塚 定 次	25-3
131304	マグネシウム又はマグネシウ ム合金よりの加工品の耐腐蝕 性を高むる方法	イー, ゲー, フルベ ンインツストリー	25-5
131321	鐵製品に耐蝕性に富める鉛被 覆法	及 川 素 民	
131389	金屬マグネシウム電解製造法 の改良	加 藤 與 五 郎	25-5
131253	マグネサイト又はドロマイ トクリンカー燒成法	南滿洲鐵道株式會社	25-5
131284	電氣抵抗體用耐熱合金	株式會社日本電解製鐵所	
131404	特殊鑄鋼ロール	株式會社川崎造船所 カレンダース, ケーブルエンド コンストラクション, コンパ ニ, リミテッド	25-5
131409	金 屬 壓 出 機	森 田 均	25-6
131410	金屬燒入用油製造法	日本マグネシウム金 屬株式會社	25-4
131438	金屬特にマグネシウムを含有 する小片狀又は粒狀原料より 緊密なる金屬特にマグネシ ウムを收得する方法	南滿洲鐵道株式會社	25-6
131461	鋼の酸化脱炭防止劑	遞 信 大 臣	25-6
131500	電 氣 探 鑛 裝 置 法	"	
131522	電 氣 探 鑛 法	"	
131531	熔鑛爐に依るチタニウム含有 砂鐵鑛の製鍊法	日本製鐵株式會社	25-6
131571	泡 立 選 鑛 機	三菱鑛業株式會社	25-6
131582	保護被覆層を有する金屬板の 製造法	ダグラス, デョージ キングモス	25-6
131602	酸化鐵還元爐の改良	山 根 邦 道	25-4