

特許出願公告及び特許拔萃

特許公告拔萃

硬厚なる金屬クロムを被着する方法 (14年特許公告第724號, 公告14-2-25, 東京市, 荒木實) 極めて緻密強度なる金屬クロムを均等分厚に被着せしむることに依り各種高速度機械器具類の優良なる耐摩耗部品を得んとする目的を以て硫酸又は硫酸化合物を含有するクロム酸水溶液中に被鍍金被着體(陰極)と鐵白金又は其等を主體とする各合金體(陽極)とを浸漬し高温度にて金屬クロムの析出せざる程度の低電流密度低電壓を以て電解を行ふ第一工程と硬厚なる光澤鍍金を容易に得る爲め之と連續して高温度高電流密度高電壓に於て金屬クロムを電鍍せしむる第二工程と被鍍金體を水洗乾燥したる後被着クロム面を研磨する第三工程と次に苛性曹達, 青化加里又は其の混合物の水溶液を使用し且前記電極の極性を反對となし電解作用を行はしめて被着クロム面に輕度の腐蝕を施す第四工程とより成り前記第四工程を數回乃至數十回反覆することを特徴とする硬厚なる金屬クロムの被着方法。

金鍍處理法 (14年特許公告第727號, 公告14-2-25, 朝鮮, 日本高周波重工業株式會社) 金屬碎粉より金分を容易且迅速に溶出せしめんとする目的を以て金鍍細粉に青化加里液を加へて液出せんとするに當り之に高周波電流若くは變調高周波電流を通ずることを特徴とする金鍍處理法。

磁氣錄音用合金線或は鉄 (14年特許公告第728號, 公告14-2-25, 仙臺市, 金屬材料研究所長) 磁氣錄音用として最好適なる特性を有する合金線又は鉄を得る目的を以て主成分として Cu 15~55% Ni 15~55% Fe 20~50% を含有する合金を使用せることを特徴とする磁氣錄音用合金線或は鉄。

殊に加工物の形態をなせるマグネシウム合金の強度性を變ずる方法 (14年特許公告第729號, 公告14-2-25, 獨逸國, イー・ゲー・ファルベンインズストリー, マクテングゼルシャフト) 殊に加工物の形態をなせるマグネシウム合金の強度性を所要時間少くして且つ有効に改善せんとする目的を以て均質化灼熱が二階程にて行はれ其の第一階程は共晶温度以下の温度に於て且つ比較的短時間に行はれ一方第二階程に於ては共晶温度或は其れ以上の高温度に於て處理が行はるることを特徴とする析出硬化を行ひ得べき Mg 合金殊に約3~12%の Al を含有する Mg 合金の改善法。

マグネシウム約3~16%を有するアルミニウムの合金の耐腐蝕性を高むる方法 (14年特許公告第730號, 公告14-2-25, 獨逸國, イー・ゲー・ファルベンインズストリー, アクテングゼルシャフト) Mg 約3~16%を有する Al 合金の耐腐蝕性を著しく高めんとする目的を以て合金を分相線以上の温度に於ける均質化熱處理に直接續きて分相線以下攝氏約30度に互れる範圍内の温度迄冷却せしめ均等なる析出が生成する迄其温度に保つことを特徴とする Mg 約3~16%を有する Al 合金の耐腐蝕性を高むる方法。

骸炭爐の廢熱を利用する石灰石等の焙燒爐 (14年特許公告第731號, 公告14-2-25, 東京市, 關幸雄) 骸炭爐より排出せらるる高熱可燃瓦斯を利用して石灰石等の焙燒を行ひ而も骸炭爐より送らるる廢熱の遞減せらるるに當りては補助燃料を燃焼せしめて爐内の高温を維持せしむると共に温度低下せる供給可燃瓦斯の燃焼室内に於ける自然作用をも助長せしめ以て焙燒爐に要する燃料費を

節約し其の製品を均齊且純良ならしめんとする目的を以て上半部に多數の噴焰孔を穿設し下半部を補助燃料の充填室となし且底部に通風調節口を設けたる燃焼室を焙燒爐内の底部に設置し該燃焼室内中段部に焰道を開口せしめ之に骸炭爐より發生する可燃瓦斯と其の燃焼補助空氣とを導入放出せしむべくしたる骸炭爐の廢熱を利用する石灰石等の焙燒爐。

電氣弁による複數臺の間歇作動熔接器の制御裝置 (14年特許公告第767號, 公告14-2-25, 東京市, 株式會社芝浦製作所) 共通電源變成器容量を熔接器一基の容量に相應する値にて可ならしめ且其の出力電壓變動を小ならしむべき作動確實にして調整容易なる此の種熔接器の電氣弁制御裝置を得る目的を以て熔接電流を制御する逆並列接續の一組の電氣弁を夫々具ふる複數の熔接器を共通電源變成裝置に並列に接續して給電すべくせる裝置に於て各電氣弁組毎に該電氣弁組を所定時作動せしむべき格子制御電壓發生裝置を設け而も上記電氣弁組の何れかが作動中は他の電氣弁組に屬する全ての電壓發生裝置は制御電壓を發生せざる如く各電壓發生裝置を互に連繫鎖定せる事の特徴とする電氣弁による複數臺の間歇作動熔接器の制御裝置。

熔接機 (14年特許公告第768號, 公告14-2-25, 東京市, 株式會社芝浦製作所) 熔接電極の移動に關せず熔接電流を可及的一定に保ちて各部均齊に熔接し得せしめんとする目的を以て熔接電極の移動に伴ふて給電路のインピーダンスを變ずる電氣熔接機に於て相隣りたる複數給電點より同一熔接電極間に並列給電すべくなし熔接電極の移動に伴ふ前記並列各給電路のインピーダンス變化が相互補償し合ふべくせることを特徴とする熔接機。

隅肉熔接底部の電弧熔接方法 (14年特許公告第769號, 公告14-2-25, 東京市, 三菱重工業株式會社) 一般に用ひるものよりも直徑大なる電極棒を用ひ夫れと突起又は爪の一面との間に安定にして熱量大なる電弧を發生せしめ接手底部に於ける熔込を確實良好にして健全なる熔接接手を得ると共に底部熔接を容易ならしむる目的を以て隅肉熔接接手に於ける母材小口に母材自體を成形することに依り若くは熔接に依りて突起又は爪を附して熔接を行ふことを特徴とする隅肉熔接底部の電弧熔着方法。

廻轉子導杆鑄込用金型 (14年特許公告第855號, 公告14-3-6, 東京市, 株式會社日立製作所) 廻轉子の導杆溝中に熔湯を壓入せしめて鑄込を完全ならしめ且連續製産に適せしめんとする目的を以て蓋を具へ廻轉子を緊迫容入すべき金型の下部に注湯口と唧子裝置とを設け金型を適宜の深さに熔湯中に沈下して前記唧子裝置を上昇することに依り廻轉子導杆を鑄込むべくしてなる廻轉子導杆鑄込用金型。

銅錫合金鍍金方法 (14年特許公告第872號, 公告14-3-6, 大阪市, 米田淹治郎) 磷酸根の存在によりて PH 價の變化を防ぐ緩衝作用をなせしめ僅少の電流を以て鍍金迅速にして他の金屬又は合金の表面に光輝ある銀白色の鍍金を均等に施しニツケル鍍金に優る色澤を保たしめんとする目的を以て銅の磷酸鹽並に青化アルカリの混合水溶液を電解液の主成分とすることを特徴とする銅錫合金鍍金方法。

永久磁石の製作方法 (14年特許公告第873號, 公告14-3-6, 獨逸國, シーメンス, ウントハルスゲ, アクテングゼルシャフト) 抗磁力大にして殘留磁氣高く而も加工容易なる永久磁石を

得んとする目的を以て 20~80% の Cu 10~50% の Ni 5~30% の Fe 或は Fe 及 Co より成る合金を冷處理に依り 40% 以上の壓延度にて壓延し 500°C 以上に加熱することを特徴とする永久磁石の製作方法。

熱鋼片剪断用刃先の製造法 (14 年特許公告第 874 號, 公告 14-3-6, 東京市, 日本鋼管株式會社) 從來知られたる鍛鍊加工焼入に依りて得たる工具鋼の如く熱間作業に於て漸次焼鈍状態となり耐摩性を減少するもの如き缺點を削除し單に鑄放の儘にて直に刃先を製造し得べく高温硬度極めて高く靱性に富み磨耗抵抗大にして鍛鍊工具鋼に比し廉價に而かも容易に得んとする目的を以て Ni 2.00~2.50% Cr 13.00~17.00% W 3.00~5.00% C 1.20~1.40% Mn 0.50~0.65% 殘部鐵より成る鑄鋼物を使用することを特徴とし鑄放しによる熱鋼片剪断用刃先の製造法。

熱撃衝に耐ふるマグネシア耐火物の製造法 (14 年特許公告第 879 號, 公告 14-3-6, 東京市, 東京工業大學長) 温度の急激なる變化に對する抵抗極めて大なるマグネシア耐火物を得る目的を以てマグネサイト焼塊の重量 100 に對し 3.5~9.0 のアルミナ及 2.0~0.1 の非化マグネシウム又は非化クロムを添加し其全重量が 400 孔/cm² の篩を通過し且二分一以上か 4,900 孔/cm² の篩を通過し得る程度の微粉末となすことを特徴とし之を加壓成形し乾燥の後焼成する熱撃衝に耐ふるマグネシア耐火物の製造法。

マグネシアの電氣的鍛燒方法 (14 年特許公告第 880 號, 公告 14-3-16, 東京市, クルト, マイスナー) 簡單にして低廉に實施するを得べき此の種方法を提供せんとする目的を以て粉末狀の純マグネシア又は菱苦土石又は之等物質を含有する混合物を帶條又は繩の形狀に可塑的成形せる後電極間の白熱區域を通して導くを特徴とする耐火用途に供するマグネシアの電氣的鍛燒方法。

石炭低温乾餾装置 (14 年特許公告第 955 號, 公告 14-3-10, 東京市, 佐藤富藏) 熱効率を大にし且乾餾設備を縮少し又乾餾作業を簡易ならしめ良質の乾餾生成物を得んとする目的を以て上部を多床式内熱爐となし下部を外熱爐となしたる乾餾装置に於て内熱爐と外熱爐との中間に外熱爐に於いて發生せる乾餾瓦斯の内熱爐への侵入を防止し同時に石炭のみを内熱爐より外熱爐へ送入すべき石炭移送室と外熱爐の加熱用廢瓦斯を上部内熱爐に導入すべき給熱室とを併設したることを特徴とする石炭低温乾餾装置。

鋼管電氣衝合熔接に於ける管内食出並に鋼滓除去法 (14 年特許公告第 956 號, 公告 14-3-10, 大阪市, 大阪電氣株式會社) 熔接に依りて管内に生ずる不要物を容易に除去することを得せしめ以て平滑なる熔接を容易に行はしめ蛇管屈曲管等の電氣火花衝合熔接を可能ならしめんとする目的を以て二個の鋼管を其端面に於て電氣火花衝合熔接するに先ち熔着すべき端面を除き内面閉先部並に之に隣接する端部内壁に珪砂配合セメント炭酸カルシウム酸化鐵及アルミニウムを水にて練合せしめて成る塗附劑を塗抹し熔接時に於ける高温度に依り該塗附劑を燃焼せしめて熔着部の管内に凸隆すべき食出を剝脱粉砕し易き混合物に變せしめ又熔着時に飛散せる鋼滓を端部内壁に塗抹せる塗附劑面上に附着せしめ熔接後外部よりの輕き錠打によりて容易に剝脱し粉末狀となして除去せしむべくなしたる管内食出並に鋼滓除去法。

管に鋳を鑲著する装置 (14 年特許公告第 1005 號, 公告 14-3-15, 東京市, 東洋キャリア工業株式會社) 簡單なる操作に依りて仕上り體裁良き鑲著鋳付管を経済的に製造し得しめんとする目的を以て鑲著すべき鋳の取付ある管の上より熔融鑲を注下する装置と之

に依り該管に給付せられたる鑲の餘剩分を遠心力に依りて振落すに足る速度を以て其の管を回轉せしむる仕掛とを設けたることを特徴とする管に鋳を鑲著する装置。

齧合子開閉用金具製造用縁端揃截機 (14 年特許公告第 1006 號, 公告 14-3-15, 大阪市, 茂本早太) 機械装置に依りて短時間に多數の整規なる製品を得工賃の節減と廢品の減少とにより經濟的且多量生産に適せしめんとする目的を以て外周に近き部分の上面に環狀の軌條を有する定置されたる圓版と外周に齒輪狀等の受動装置を有し内側は圓版の外周に廻轉自在に嵌挿されたる環狀體と環狀體に固定し軌條の上面に接し開閉金具一個宛を嵌入し得べき任意の数の透孔を軌條に接する部分に有する環狀版と圓版中軌條のある部分の一部を切抜き此處に昇降自在なる可動軌條を設け軌條の兩側に互りて刃先を備へたる揃截装置と圓版の一部を切抜きたる落孔とカムに依りて定時に落孔部分の上を打撲する打撲桿と揃截装置上にありて開閉金具を軽く押壓しつつ其の移動に従ひて廻轉すべくなしたるローラーと環狀體を廻轉せしむべきウォームギヤ等如き傳導装置とを有することを特徴とする齧合子開閉用金具製造用縁端揃截機。

針金綜統製造機の材條供給装置 (14 年特許公告第 1007 號, 公告 14-3-15, 布施市, 長谷部貞三) 繊細なる二條の針金を鑲着して成る材條を何等破損せしむることなくして確實に一條宛送出し得る材條供給装置を得んとする目的を以て材料匣の下部に設けたる圓盤の周圍に材條を嵌容すべき凹溝を穿ち上記材料匣の一部には常に彈簧の壓力に依り圓盤周を壓する二片の押壓板と弧狀押壓片を順次に位置せしめ且圓盤周の一部には起伏爪に依りて内外に出入すべき押壓片を設け之に依つて第一の押壓板を間歇的に上下運動せしめ材料匣内の材條を上記の凹溝内に供給する如くなしたる針金綜統製造機の材條供給装置。

帶金の衝頭接合装置 (14 年特許公告第 1008 號, 公告 14-3-15, 亞米利加, ユナイテッド・エンヂニアリング・エンド・ファウンドリ・コンパニー) 取扱簡易動作迅速的確にして而も建設費運轉經費共に比較的低廉にして熔接後の仕上をも施し得る改良帶金衝頭接合装置を得んとする目的を以て帶金の端と端とを衝合はして熔接する衝頭熔接機と熔接後の帶金を贅肉削取装置まで移動せしむる仕掛と該位置に帶金を緊持する仕掛と贅肉削取器具を帶金に接する動作位置まで動かし次之を帶金に沿うて移動せしめて贅肉を削取る仕掛とより成る帶金衝頭接合装置。

永久磁石鋼 (14 年特許公告第 1011 號, 公告 14-3-15, 横濱市, 増子正) 鍛造焼入容易にして耐蝕性强く均質なる永久磁石を得る目的を以て Cu 3~20% と Co 1~24% と Mo 2~10% と C 1.2% 以下と殘部鐵とを含有せる永久磁石鋼。

永久磁石鋼 (14 年特許公告第 1012 號, 公告 14-3-15, 横濱市, 増子正) 鍛造焼入れ容易にして耐蝕性强き永久磁石鋼を得る目的を以て Cu 3~20% と Co 1~24% と Mo 2~6.9% と Cr 1~6% と C 1.2~0.26% と殘部鐵とを含有せる永久磁石鋼。

電極の成形方法 (14 年特許公告第 1050 號, 公告 14-3-15, 東京市, 淡親照) 電氣抵抗少く物理的及電氣的性質良好なる電極を最も合理的に製造せんとする目的を以て電極原料を其の側面(電流の方向に直角なる方向)より直接横壓壓推することを特徴とする電極の成形方法。

デーゼル機関ピストン用低膨脹高力輕合金 (14 年特許公告第 1222 號, 公告 14-3-22, 東京市, 株式會社新潟鐵工所) 膨脹係數低く殊に高温度に於ても膨脹僅少にして大なる抗張力硬度を

有し耐摩性に富み鑄造に適するディーゼル機關ピストン用輕合金を得る目的を以て Si 10~16%, B 1~5%, Fe 0.9~1.5%, V 1~2%, Cu 1~4%, Mg 1~2%, 殘部 Al より成るディーゼル機關ピストン用低膨脹高力輕合金。

電氣低抗點熔接方法 (14 年特許公告第 1258 號, 公告 14-3-22, 東京市, 小木曾俊三) 點熔接すべき兩鐵板の廣さに關せず又兩鐵板間の電氣不導體物質の介在等に關せず電氣抵抗點熔接を簡易に達成し得る目的を以て電氣抵抗に依りて點熔接をなさんとす第一第二の鐵板を重ね第一鐵板の面には第一變壓器に屬する二次回路の各電極を接觸せしめ第二鐵板の面には同一電源により分岐せしめて設けたる第二變壓器に屬する二次回路の各電極を接觸せしめ此等別々の變壓器の二次回路に屬する電極にて兩鐵板を挟み且つ互に對向する電極にて兩鐵板を十分強く挾壓し得へからしめ兩鐵板を電極接觸部に於て互に熔接せしむる如くなしたることを特徴とする電氣抵抗點熔接方法。

廻轉力電動機を利用せるキユボラ爐其他燃燒裝置に於ける風量調整裝置 (14 年特許公告第 1177 號, 公告 14-3-20, 東京市, 株式會社日立製作所) 之等燃燒裝置に必要な定重量送風に關し構造簡單にして作働確實なる調整裝置を得る目的を以て送風用主電動機の線路電流に關連したる廻轉力を發生し送風路に設けたる弁を廻動する廻轉力電動機と弁の廻動に際し階段的に働きて前記廻轉力電動機の廻轉力と平衡し弁を所要作働範圍内にて作働せしむべき平衡機構とを具ふる廻轉力電力機を利用せるキユボラ爐其他燃燒裝置に於ける風量調整裝置。

採金用マットの製造法 (14 年特許公告第 1089 號, 公告 14-3-18, 東京市, 大類榮治) 深き多數の陷窪狀部を有する布面の織布を設け且之が陷窪狀部を均齊ならしむると共に織布に強韌性を附與し尙加硫磺部に著しく粗糲なる面を有するマツトを容易に得んとする目的を以て布面に多數の深き凹窪部を形成せしめたる織布を設け之れを苛性加里又は苛性曹達の稀釋液中に浸漬して煮沸したる後引揚げて適度に採み乾燥せしめたる後之に地質を硬直ならしめ且布地の伸縮性を少なからしむる資料を塗布して乾燥せしめ更に該織布の表裏に護膜液を塗布したる後之を温湯中又は熱空氣中に加硫せしめ織布面に粗糲なる面を生ぜしめて成る採金用マツトの製造法。

ロチウム金屬反射鏡の改良 (14 年特許公告第 1090 號, 公告 14-3-18, 東京市, 株式會社本庄製作所) 反射鏡が光源による高熱に曝露する際熱膨脹係數の差による鏡面の劣化を防止し鏡面の耐熱性の増大と同時に其の剛性を増大せしめんとする目的を以て鏡面を形成する Rh 薄層の裏に線膨脹係數が Rh と Cu との中間に位する金屬 Ni , Co , Pt の一種又は二種以上鍍金し Rh と Cu との間に上記金屬の中間層を形成せしめてなる Rh 金屬反射鏡の改良。

特に爐調節用の調節裝置 (14 年特許公告第 1334 號, 公告 14-3-28, 獨逸國, アスカニア・ウエルケ・アクチエンゲルシャフト, フォルマルス・ツェントラールウエルケスタット・デツサウ, ウントカール・バムベルグ・フリーデンアウ) 從來の此の種裝置の有する利點を維持しつつ簡單, 確實且精確に作働する調節裝置を提供せんとする目的を以て一個の第一流の制御を補助流の和に關聯して行ふを特徴とする一方に於て第一流の量(例へば空氣量)と他方に於て多數の第二の單獨流の量(例へば燃料量)との比率を單獨硫の各々に附設せる多數の壓力媒體補助流に依り調設する裝置。

特に爐に對する燃料並空氣供給用の比率調設方法 (14 年特許公告第 1335 號, 公告 14-3-28, 獨逸國, アスカニア・ウエルケ・アクチエンゲルシャフト・フォルマルス, ツェントラール

ウエルケスタット・デツサウ, ウントカール, バムベルグ, フリーデンアウ) 簡單, 確實且精確なる此の種方法を提供せんとする目的を以て補助流を其等の和が一定状態に在る如く加減するを特徴とし所屬單獨流の自動的追隨制御に使用し且單獨流の量の比率を變化せんが爲めに該量より獨立して加減する多數の壓力媒體補助流に依り異種の多數の單獨流の比率を調節する爐に對する燃料並空氣供給用の方法。

金屬壓出裝置の改良 (14 年特許公告第 1349 號, 公告 14-3-28, 英吉利國, タブリュー・テイ・グロブアー・エンドコムパニー・リミテッド) 壓出室中より容器中への熔融金屬の還流を充分に防止する目的を以て 1 個の壓出室中へ金屬を順次に壓出する 2 個乃至數個の容器を備へ各容器は大なる端か壓出室に近く存する通路にて壓出室に連絡し通路は其單位長に於て其直徑の 0.1~1.5% なる變化を有する漸縮度を備へ容器より外方への流出よりは容器内への流入に對し大なる抵抗を有し依て可塑性金屬に對し不還流裝置の用をなす金屬壓出裝置。

機動及手動兼用加壓鑄造機 (13 年特許公告第 1350 號, 公告 14-3-28, 東京市, 大村正作) 湯壓用ピストンのストロークは常に一定速定と一定位置に平均せられ在來の手動式氣壓式の如きピストンの壓力行程無制限の弊を除去せる爲めピストンの上端面をダイスに激突せしむる虞れ無く且ピストンのストロークは操作桿と力桿の中間に設けたる發條に依り彈性を保持せしめ壓着時に於て機械的無理を行はしめざるを以て之に基く各種の故障を防止すべく又ピストンの下部に固定せるラック桿に齧合する扇形齒輪はピストンを上下に摺動せしめ湯壓面に附着する殘滓を除去すると共にアームの支點軸に手動桿を着脱自在に固定し手動力をも應用し得る優秀なる加壓鑄造機を得んとする目的を以て平均一定速度に廻轉する勢輪の廻轉力をクラッチに依り軸着するクランクに任意傳動し該クランクをコネクティング・ロッドによりアームに連結し同じく中間ロッドを以て該アームと操作桿の一端を連結し該操作桿は支點軸と遊動して設けると共に他端は同軸に固定せる力桿の一端と相對し兩端部により發條を挾着するのみならず該力桿の他端なる支持又桿を以て湯壓用ピストンの中心に横設せるピンを支持せる如くし該ピストンの下部にラック桿を固定し之に齧合する扇形齒輪を以てピストンを上下に摺動し使用後は自動的に其齧合を逸脱する如く彈簧を下邊に設けると共に前記アームの支點軸に手動桿を固定し必要に應じコネクティング・ロッドを取脱し手動的に操作せしむべくせる機動及手動兼用加壓鑄造機。

加壓鑄造機 (14 年特許公告第 1351 號, 公告 14-3-28, 東京市, 木村正作) 此種鑄造機に於て湯壓用ピストンのストロークを常に均一ならしむると共に在來の手動式氣壓式の如きピストンの壓力行程無制限の弊を除去したる爲めピストンの上端面をダイスに激突する虞れなく且鑄造物の性質に應じ鑄入壓力を彈簧に依り任意調節し得る優秀なる加壓鑄造機を得る目的を以て機體に直結せる電動機に依り廻轉する勢輪の廻轉力をクラッチに依り軸に傳動し軸着せるクランクよりコネクティング・ロッドをアームに連結し又該アームより中間ロッドを操作桿に連結すると共に操作桿の上面に設けたる彈簧内に發條を裝置し力桿の一片に固定せる止桿を支持せしめたるのみならず彈簧の側面に突設せる突起を力桿の先端に固定せる掛止桿の下部なる掛子に掛止する如くし該掛止桿の上面に設けたるローラーを操作桿と力桿の支體軸に軸着せる調設桿の調設片上に轉動自在に力桿と一體に軸着せる又桿を湯壓用ピストンの中心に横設せるピンに挾着して成る加壓鑄造機。

加壓鑄造機に於けるダイス壓着装置 (14年特許公告第1352號, 公告 14-3-28, 東京市, 木村正作) ダイスの上下運動を急速に行はしめると共にダイスの接着後は自動的に運動効果を變化せしめ強力なる壓力を加へ得る壓着装置を得る目的を以て加壓鑄造機のダイス壓着部の上部なる圓形頭部側面にラックを形成し機外に設けたる把手輪に軸着する齒輪により廻轉力を傳動し該ラックに齧合する半圓形齒輪を廻轉せしめ把手輪の廻轉によりダイスの上下運動を急速に行ふ如くすると共に把手輪に軸着せる押片を以て押桿及壓桿を順次押壓し以てダイスの放射狀鏝上に掛着する圓盤を押壓してダイスに強壓を加ふるのみならず該圓盤の中央部に前記放射狀鏝に嵌合すべき切缺を形成し圓盤の側より機外へ頭出する突片に腕桿を連結し把手輪の廻動によりダイスを上昇せしむる場合は圓盤の切缺を鏝に合到せしめ其上昇に支障なからしめダイスを降下壓着する場合は閉止して其押壓に便ならしめたる加壓鑄造機に於けるダイス壓着装置。

酸化鐵還元爐の改良 (14年特許公告第1364號, 公告 14-3-28, 大阪市, 山根邦道) 砂鐵, 粉鐵, 鐵肌又は鐵鑄の如き酸化鐵を迅速且經濟的に高度に還して良質の板狀海綿鐵を製出し得べき爐を得んとする目的を以て密閉せる爐の外側に燃燒室を設け爐内發生瓦斯を該燃燒室に誘導して燃燒せしめ以て爐内を間接に加熱せしむべくしたる酸化鐵還元爐に於て爐内の底部に活栓を備へたる空氣管を導入して開口せしめたることを特徴とする酸化鐵還元爐の改良。

アルミニウム合金 (14年特許公告第1365號, 公告 14-3-28, 東京市, 日本火工株式会社) 原特許第126709號合金に比し延伸率を左程低下することなくして抗張力の大なる而して常溫加工に適せる Al 合金を得んとする目的を以て Mg 2~5%, Zn 6~14%, Fe 0.1~0.3%, Si 0.15~1.0%, Mn 0.0~1.0%, Cu 2.0~0.3%, Mo 3.0~0.2及殘部 Al を含有し Si 分は常に鐵分より大なる Al 合金。

アルミニウム合金 (14年特許公告第1366號, 公告 14-3-28, 東京市, 日本火工株式会社) 1.5% 以下の Li の添加量を加減して主として抗張力を増大し又は時に延伸率を増大し同時に常溫加工を容易ならしめ以て原發明の性質を其所要に應じて改良し得んとする目的を以て Mg 2~5% Zn 6~14% Fe 0.1~0.5% Si 0.15~1.0% Mn 0.0~1.0% Cu 2% 以下 Li 1.5% 以下及殘部 Al よりなり Si 分は常に鐵分より大なる Al 合金。

アルミニウム合金 (14年特許公告第1367號, 公告 14-3-28, 東京市, 日本火工株式会社) 抗張力大にして且特に延伸率の大なる Al 合金を得んとする目的を以て Mg 2~5%, Zn 6~14%, Fe 0.5~0.1% 未満, Si 0.1~1.0%, Cu 0.3~2.0% 及殘部 Al を含有し Si の量は常に鐵の量より大ならしめたる Al 合金。

超耐蝕性高力アルミニウム合金 (14年特許公告第1368號, 公告 14-3-28, 東京市, 陸軍大臣) 鍛鍊或は壓延状態又は 300~470°C より急冷し或は緩冷し又は更に鍛打壓延線引等の常溫加工を施したる状態に於て極めて高力にして而も海水に對する耐蝕性大なる鍛鍊材料たる輕合金を得んとする目的を以て Mn 0.1~2.0%, Mg 3~16%, Si 0.1~1.0%, W 0.1~5%, Be 0.005~1.5% 殘部 Al を含有せる合金を鍛鍊或は壓延し又は 300~460°C より急冷或は緩冷し又は更に常溫加工を施したる耐酸化耐蝕性 Al 合金。

電弧熔接性を有する高硬度耐蝕合金 (14年特許公告第1369號, 公告 14-3-28, 關東州, 南滿洲鐵道株式会社) 電弧用熔接棒狀となし之を目的物なる金屬上に電弧熔接して空氣中に放冷せる後 400~800°C に加熱するのみにて容易且隨意に必要とする高硬度を帯びたる各種切削用工具ダイス其他耐蝕性の面を有する合金を得る目的を以て Co 10.0~40.0%, W 又は Mo 若くは兩者を合せて 10.0~30.0%, C 0.4% 以下 Ni 0.3~1.0%, Ti 0.3~3%, Cr 5% 以下, V 5% 以下, 殘部として鐵及不純物を含有せる電弧熔接性を有する高硬度耐蝕合金。

電壓電流特性を利用する電氣探鑛法 (14年特許公告第1394號, 公告 14-3-28, 東京市, 逓信大臣) 簡單なる作業と少額なる經費を以て地下に埋藏せる鑛石體を検出せんとする目的を以て, 調査せんとする地域の地表面上に接地せる電極間に電流を流し該電流と電極間に印加せる電壓との間の電壓電流特性若くは該電流と地表面上の二點間の電位差との間の電壓電流特性を測定し其特性曲線の形狀並に時間的效果に依り地下に埋藏せらるる鑛石體の有無及進ん

では其の種類をも測知すると共に該電極の間隔を變化することに依り鑛石體の存在する深さ及び其傾斜, 幅等を推知する事の特徴とする電壓電流特性を利用する電氣探鑛法。

アルミニウム又は其の合金に銅を電鍍する方法 (14年特許公告第1293號, 公告 14-3-25, 東京市, 東京光學機械株式会社) 鞏固にして剝離せず緻密にして針孔ピンホール少き銅鍍金を行ひ所要に應じ更に其の上に Au, Ag, Ni 等の如き異種金屬を容易に電鍍し得べからしめんとする目的を以て豫め表面酸化物を除去したる Al 又は其の合金を陰極として修酸銅, アルカリ, 硫酸鹽, 硼酸及適當なる有機コロイド性物質より成る銅電鍍液中に於て電流を通ずる事の特徴とする Al 又は其の合金に銅電鍍する方法。

金屬特にマグネシウムを含有する小片状又は粒状原料より堅密なる金屬特にマグネシウムを收得する方法 (14年特許公告第1295號, 公告 14-3-25, 朝鮮, 日本マグネシウム金屬株式会社) 小片状又は粒状の金屬含有原料を抵抗體として使用し電爐内に於て該原料を均等に加熱し以て從來の此種の方法に於ける缺點を刈除し最も有效にして且經濟的に金屬特に Mg を含有する小片状又は粒状原料より堅密なる金屬を得んとする目的を以て金屬を含有する粒状又は小片状の原料を相對する兩側壁に裝備せられ對をなして同一高さに在り且各々が電流回路を作らしめ得べく上下に配置せしめられたる電極を備ふる直立の堅固より成る電氣爐内の矩形斷面を有する渠路内を通過せしめ且該原料の運行方向と交叉して該原料を電氣抵抗體として利用しつゞ直流又は普通周波の交流を層帶狀をなして而も電流程度を層帶毎に調設し得る如く通し原料物質の電氣的加熱を行ふ事の特徴とする金屬 Mg を含有する小片状又は粒状原料より堅密なる金屬特に Mg を收得する方法。

アルミニウム又は其の合金の酸化皮膜を生ぜしむる電氣絶縁板の製造方法 (14年特許公告第1296號, 公告 14-3-25, 東京市, 日本火工株式会社) 珪素を微細に分布せしむることに依り生ずる酸化皮膜を得んとする目的を以て素材を 500~550°C に 30 分乃至數時間加熱したる後急冷して素材中に不純物として含有せられたる珪素を可及的微細に分布せしめ然る後之を電氣陽極處理に服せしむる事に依りなれる Al 又は其の合金に酸化皮膜を生ぜしむる電氣絶縁板の製造方法。

金屬加壓鑄造機 (14年特許公告第1411號, 公告 14-3-30, 東京市, 榊原重門) 熔爐内の熔融金屬を上より均等に加壓し其の底部に在るもの即不純物を含有せざる金屬を鑄型内に壓入し次て冷却装置を發動せしめて上述鑄型と熔爐との接續部なる扁平管狀部を冷し該部の金屬を半凝固體化せしめたる時熔爐の内壓を下げて自然的に鑄物と熔融金屬とを分離せしめて優良なる鑄造物を容易に得る目的を以て密閉し得る熔爐内に其の底部に近く開口せしめたる壓送管を挿架し該壓送管の上端を鑄型底の漏斗型の扁平管狀部に着脱自在に連通し得べからしめ且つ熔爐には熔融金屬面加壓装置を亦鑄型底の該扁平管狀部外周には冷却装置を夫々發動自在に裝備したるを特徴とする金屬加壓鑄造機。

特 許 萃 抜

特許番號	名 稱	特 許 權 者	告 告 抜 萃
128329	アルミニウム合金	日本火工株式会社	第22年8號
128330	アルミニウム合金	日本火工株式会社	第22年8號
128340	回 轉 爐 装 置	日本特殊鋼管株式会社	第24年10號
128383	重合金屬製品製造法	アルミニウム・コンパニー・オブ・アメリカ	なし
128445	耐 熱 防 錆 劑	富 岡 眞 三 郎	第24年11號
128486	カドミウム合金軸承の改良	海 軍 大 臣	〃
128537	複式水平廻轉磁場誘導電氣爐	高 辻 宜 廣 (外一名)	第24年11號
128538	併用波形成廻轉磁場誘導電氣爐	〃	〃
128549	コロイド燃料の製造法	芳 賀 惣 治	なし
128553	骸 炭 化 装 置	ドクター・シー・オットー, アンド・カムパニー, ゲゼルシャフト・ミット・ベシュレンクテル・ハフツング	なし
128562	酸化せる錫含有物處理法	三菱鑛業株式会社	第24年11號