

特許出願公告及び特許抜萃

特許公告抜萃

中空薄板より熔接して成るクランク軸 (14年特許公告第2249號, 公告14-5-20, 獨逸國, ヘルムート, ヒルト) 軸栓を軸腕に確實且良好に固着し得るのみならず熔接個所に不均等なる歪の發生することを避けむとする目的を以て中空軸栓が中空軸腕に嵌入せられて各腕の兩壁に於て熔接せられたることを特徴とする特に高速多氣筒輕機關用の中空薄板より熔接して成るクランク軸。

アルミニウム硫酸鹽類又は之を含有する鑛石の焙焼法 (14年特許公告第2271號, 公告14-5-20, 東京市, 淺田彌平) 乾式法に依り極めて簡易に比較的低温度に於て硫酸アンモニア其他のアルカリ鹽類を揮發採取せしめ同時に純粹のアルミナを容易に得んとする目的を以てアルミニウム硫酸鹽類又は之を含有する鑛石をアンモニアガスの氣流中にて又は熔燒中斯る條件を醸出すべき鹽類或は溶液と混合して加熱處理し硫酸アンモニアを形成せしめ之を500°C以下にて揮發し冷却採取し且つアルカリ鹽類含有する場合は1,000°C以下の温度にて之を揮發し冷却採取せしむることを特徴とするアルミニウム硫酸鹽類又は之を含有する鑛石の焙焼法。

マグネシウムを電熱的に生成する方法 (14年特許公告第2280號, 公告14-5-20, 朝鮮, 日本マグネシウム金屬株式会社) 經濟的に且能率良くMgOよりMgを生産せんとする目的を以て装入せんとする混合物が例へばピストンにて下方より爐内に連続的に供給せらるる如き型式のMgOより電熱的にMgを生成する方法に於て前記混合物に少量の液體を加へて之を可塑狀となしたる後横斷面積の漸次擴大せる反應室の底を通して供給せしめ以て可塑狀材料の栓が封緘装置の作用を履行すべからしめ且反應生成物が還元帶を逸出するに先立ち冷き原料に依り冷却せられざる如く原料を徐々に反應温度に豫熱せしむることを特徴とするMgを電熱的に生成する方法。

金合金 (14年特許公告第2281號, 公告14-5-20, 東京市, 泉盈之進) 金含有量少なるに依らず酸, アルカリ, 鹽類其他の熔液に對し侵蝕せらるる事無く又20~22金程度の光澤を有し然も硬度大にして加工に際し龜裂を生ずる事無く尙其の熔點も加工に適し特に齒科用合金として優秀なる金合金を得んとする目的を以て金30~50% Cu 40~60% Ni 5~20% Pd 0.4~5% Ag 0.5~5% Sn 0.5~5%を含有する金合金。

合金鋼 (14年特許公告第2282號, 公告14-5-20, 瑞典國, サンドグイケン, イエルンフェルクス, アクチエボラーク) 合金成分としてNi, Moを鋼に結合せしむることに依り最適硬度を得るに要する焼入温度が前記物品の製造に從來使用せられたるCr鋼より遙かに低き所の合金鋼を製造せんとする目的を以てC 0.60~2.5% Cr 10~22% N₂ 0.05~0.25% 及 Mo 0.2~6% Fe残り大部分並に一般鐵及鋼に含有せられたるMn, Si, P及Sを標準割合に含有する特に耐蝕性硬化物品の製造に適する合金鋼。

連續式加熱爐の改良 (14年特許公告第2283號, 公告14-5-20, 名古屋市, 株式会社大同電氣製鋼所) 被熱物の送給調帶を爐内に通せしむる事無く之を爐外に置いて被熱物のみ爐内を通じて運搬する型の加熱爐に於て送給調帶の弛みを防止し併せて其の運行を圓滑ならしめんとする目的を以て細長き加熱爐の底部に長手方向に沿ひ左右2個の調帶運搬機を爐外に裝備し各調帶運搬機より被熱物の

支持腕を突設し相對向する支持腕上に被熱物を載置する様なし加熱爐底壁に細溝を設けて前記支持腕若くは之に取付たる支持金具を前記細溝を通じて爐内に突入せしめ各調帶運搬機の爐側底部に其の弛みを防止する案内軌條を附屬せしめ該案内軌條上に調帶運搬機に附したる轉子を載せたることを特徴とする連續式加熱爐。

炭素電極燒成窯 (14年特許公告第2309號, 公告14-5-20, 東京市, 杉林健治郎) 均等壓力の熱風を各火床内に傳送し以て窯内温度を短時間にして均一旦所要の温度まで到達せしめ燒成物の不均質を防止し優秀なる性能を有する製品を短時間且經濟的に燒成せんとする目的を以て炭素電極燒成窯に於て送風管を附屬せしめ窯の四隅に火床を設け窯底の中央部煙道下に空氣豫熱室を設置し該室より各火床内に連通する熱風配送管を等距離となるが如く爐床に裝着組合することを特徴とする炭素電極燒成窯。

砂鑛用磁石選鑛機 (14年特許公告第2310號, 公告14-5-20, 東京市, 三菱電機株式会社) 砂鑛を磁石轉子上に移送するに先立て無端調帶の上側背面に配置せる磁石の磁場内を通過せしめ砂鑛中の磁性體を無端調帶面に収集し磁石轉子に依る選鑛を確實ならしめんとする目的を以て水平方向に配置されたる一對の轉子にしてその一方を磁石轉子となせるもの及前記轉子に懸架し該轉子の回轉により驅動せらるる無端調帶と前記兩轉子間に於て無端調帶の上側背面に沿ひて静止部に設けたる磁石とを備ふることを特徴とする砂鑛用磁石選鑛機。

熔融材料より杆を連續的に鑄造する方法 (14年特許公告第2322號, 公告14-5-23, 獨逸國, アルフレッド, クライドラ) 表面滑かにして酸化物又は他の不純物を含有せざる優良なる鑄造杆を連續的に製産せんとする目的を以て形成装置と鑄造地金との間を包装帶片が該地金と共に走行することを特徴とする熔融材料より杆を連續的に鑄造する方法。

マグネシウムの電解製造方法 (14年特許公告第2345號, 公告14-5-23, 東京市, 富井六造) アルカリ金屬含有の恐なき腐蝕性少き金屬Mgを電解能率良く製造する目的を以て鹽化BaCl₂, CaCl₂, MgCl₂のみ鹽混合物の最低凝固點割合附近即ち650°C以下の初晶凝固點を有する混合物即ちMgCl₂最低20%最高53%, BaCl₂最低10%最高50%, CaCl₂最低10%最高50%, CaCl₂最低20%最高60%なる混合物にMgO添加し又は添加せざる浴を電解質としてMgを電解製造する方法。

冶金用或は化學用廻轉管爐 (14年特許公告第2351號, 公告14-5-23, 獨逸國, メタルゲゼルシャフト, アクチエンゲゼルシャフト) 此の種廻轉管爐の熱喪失を著しく減じ爐外套の温度を希望の高さに保んとする目的を以て爐外套より或る間隔を置いて設けたる薄板殊にAl板より成り爐外套の外部に殊に適當なるはその全長に互りて取付けたる保温體に依り爐の鐵外套を約250~400°Cの温度に保つ事の特徴とする冶金用或は化學用廻轉管爐。

マグネシウム微粉のブリケットと製造法 (14年特許公告第2352號, 公告14-5-23, 朝鮮, 日本マグネシウム金屬株式会社) 優秀なる強度を有するMg微粉のブリケットを簡易且有効に製造せんとする目的を以て前の工程作業に於てMgを含有する微粉のブリケットよりMgを溜出或は昇華析出せしむる際に不揮發性殘部として殘留する微細末殘渣をブリケットとなさるべき材料物質に混加することを特徴とするMgOを炭素にて熔煉することに依りてMgを

電熱的に製出する際に得られたる Mg を含有する微粉より結合剤を添加することなくして高壓の下にて加壓造形することによりてブリゲットを製造する方法。

マグネシウム及マグネシウム合金の腐蝕を防止する方法 (14年特許公告第 2353 號, 公告 14-5-23, 獨逸國, イー, ゲン, フアルベンインズストリー, アクチエンゲゼルシャフト) 前記の如き液狀媒質に依る Mg 及 Mg 合金の腐蝕を簡單なる手段に依り確實に防止せんとする目的を以て他の金屬例へば Al 合金, 鐵, 眞鍮と共に導水系に構成せる Mg 及 Mg 合金の液狀媒質 (水, グリコール, グリセリン或はグリコール及グリセリンと水の混合物) に依る腐蝕を腐蝕性媒質に弗化アルカリを添加することに依り防止する方法に於て溶液の PH 價が少くとも 8, 適當なるは 8 と 10 との間に絶えず維持せらるる程度の量に於てアルカリ性反應物質を同時に腐蝕性媒質に添加することを特徴とする Mg 及 Mg 合金の腐蝕を防止する方法。

高滑石型電氣絶縁用磁器製造法 (14年特許公告第 2354 號, 公告 14-5-23, 東京市, 近藤清治) 乾式法, 流込法等の孰れの場合にも成形容易にして且焼成範圍大なるのみならず耐熱性, 熱膨脹係數, 熱傳導率高溫度の比抵抗, 誘導體損失角, 機械的強度等の諸性質優秀なる電氣絶縁用磁器を得んとする目的を以て滑石, 朝鮮カオリン (又は粘土) 及長石を主原料とし之に少量の鹽化マンガン, 消石灰 (又は生石灰) 及酸化第 2 鐵の混合泥漿を添加し該磁器の化學組成をしてソーダ 0.01~0.05 分子, カリ 0.01~0.05 分子, アルミナ 0.07~1.00 分子, 無水珪酸 1.20~3.00 分子, 酸化マンガン 0.005~0.01 分子, 酸化第 2 鐵 0.005~0.01 分子なる範圍内に在らしめ以て之を濕式にて細磨し成形して 1,300~1,500°C にて焼成することを特徴とする高滑石型電氣絶縁用磁器製造法。

マグネシア質断熱材製造法 (14年特許公告第 2355 號, 公告 14-5-23, 東京市, 近藤清治) 均齊にして球狀をなせる閉塞氣孔を有し且氣孔率著しく大きく従つて熱傳導度及通氣率少にして而も機械的強度の大なるマグネシア質断熱材を容易に製造する目的を以てマグネサイト焼塊の微粉に硫酸マグネシウム溶液を添加して泥狀となし之に石鹼液又は其他の起泡性に富める液體を攪拌又は振盪することに依りて生じたる泡を混合型に流し込み凝結の後脱型し乾燥の後焼成することを特徴とするマグネシア質断熱材の製造法。

金混汞装置 (14年特許公告第 2412 號, 公告 14-5-25, 横濱市河合勇) 各木片を圓槽底に摩り金鑛末と水銀とを混合して金のアマルガムを造り周壁に於ける排出口より比重の差に依り泥, 砂, 鑛粉を順次排出し鑛石中の金をアマルガムとして比較的容易に且經濟的に得んとする目的を以て深き圓槽に於て其底は中央を隆起せる圓錐狀を爲し周壁に高さ異なる數個の排出口を造り底の周壁に接近する部分に周溝を回らし其の一部分に排出管を取付け又底の中央に直立管を水密に設置して其中に直立軸を貫き其圓盤底下の部分に動力を受けしめて之を廻轉し得るやうにし該直立軸の上端の周圍に數個の脚を之と共に同轉し且之を沿ふて上下に動き得るやうに取付け各脚の下端を底に平行して外方に長く折り曲げ且つ下面に木片を附着したる金混汞装置。

熔射鍍金法によりて被覆形成せる織布を使用する混汞製鍊法 (14年特許公告第 2413 號, 公告 14-5-25, 東京市, 江澤謙二郎) 従來の銅板を使用する場合よりも操作簡單にして且收金率を増進せんとする目的を以て混汞製鍊法によりて金鑛より金を抽出する方法に於て熔射鍍金法に依りて水銀とアマルガムを作り易き金屬

例へば銅又は其の合金例へば眞鍮或は銀又は其の合金を特に粗雜なる織布に鍍被せるものを混汞金の附着板として使用することを特徴とする熔射鍍金法によりて被覆形成せる織布を使用する混汞製鍊法

青金鍍其他金銀鍍の金銀熔融電氣製鍊法 (14年特許公告第 2479 號, 公告 14-5-30, 京都市, 久原幹雄) 青金鍍等に含有する不溶性金銀鹽を熔融分解せしめて之を還元し容易に金銀を抽出せんとする目的を以て青金鍍其他金銀鍍に Cu 又は Mg 鹽類を加へて熔融し之に鐵を陽極とし黒鉛熔器を陰極として電流を通し金銀を熔器底に沈澱せしむる青金鍍其他金銀鍍の金銀熔融電氣製鍊法。

鑛石の浮游選鑛方法 (14年特許公告第 2481 號, 公告 14-5-30, 東京市, 豊年製油株式会社) 安價にして浮游選鑛力著大なる前記硫酸化物鹽類の使用に依り選鑛率を増大し選鑛費を著しく低廉ならしめんとする目的を以て油脂類, リポイド類又は是等の混合物の硫酸化物鹽類を従來既知の浮游選鑛劑と混合して浮游選鑛を行ふことを特徴とする鑛石の浮游選鑛方法。

金銀浮游精鑛の處理裝置 (14年特許公告第 2482 號, 公告 14-5-30, 臺灣臺北州, 日置昇夫) 浮游精鑛面に附着する浮選油被膜の破壊除去を完全に行ひ得べからしめ以て鑛粒と青化液との接觸状態を良好とし後處理なる青化製鍊工程を容易且完全ならしめ以て收金率を大ならしめんとする目的を以て圓筒形タンク内に無底タンクを收容し圓筒形タンクの内底面と無底タンクの開放底との間に間隔を有せしめ無底タンクの外壁を繞り導管を放射狀に配設し各導管に空氣壓縮タンクに連通する送氣管を連設すると共に各導管の一端を無底タンク内に又他端を圓筒形タンクの内底面に向ひ夫々開口せしめて空氣を壓送することにより圓筒形タンク内に循環流を生ぜしむる如くし又圓筒形タンク内に浮游精鑛を收容し圓筒形タンクの上方より任意の連續的供給裝置に依り洗滌劑を注入して鑛液と共に圓筒形タンク内を循環せしめ鑛粒の表面に形成せられる浮選油被膜を破壊除去することを特徴とする金銀浮游精鑛の處理裝置。

強力オーステナイト不銹鋼 (14年特許公告第 2483 號, 公告 14-5-30, 大阪市, 住友金屬工業株式会社) 従來の 18% 系不銹鋼に比し抗張力, 降伏點及硬度を著しく増大せしめ又點熔接に依る粒間腐蝕に對する抵抗を大ならしめ同時に 18% 系不銹鋼固有の優秀なる一般耐蝕性を具有せしめたる強力なる不銹鋼を得んとする目的を以て Cr 16~20%, Ni 6~10%, Mn 0.5~1.5%, Si 1.0~5.0% 及殘部鐵並に不純物として磷, 硫黃等を含有する鐵合金を 800~1,200°C より急冷したる後常溫加工を施して之に硬化を起さしめ更に 300~600°C に加熱放冷することを特徴とする強力オーステナイト不銹鋼。

異なる噴射金屬の二層間の固き結合を行ふ方法 (14年特許公告第 2484 號, 公告 14-5-30, 和蘭國, ナームローゼ, フェンノートシャツプ, デルデ, ネーデルランシエ, パテンテン, マーチヤバイ) 極めて強固に異なる噴射金屬の二層を結合せんとする目的を以て任意の支持體上に於て異なる噴射金屬の二層間の固き結合を行ふ爲先づ第一噴射金屬層を施し該第一噴射金屬層上に第一噴射金屬と第二噴射金屬の混合物より成れる噴射層を施し次に此の上に第二噴射金屬を噴射して第二噴射金屬層を施す事を特徴とする噴射金屬層を施す方法。

硝子と金屬との接合方法 (14年特許公告第 2485 號, 公告 14-5-30, 川崎市, 東京電氣株式会社) 簡易なる操作に依り硝子體と金屬體とを強固に結合せしめんとする目的を以て硝子體と金屬體との間に Al 片或は Al 合金片を介せしめ該 Al 片或は Al 合金

片を加熱熔融せしめたる後冷却凝固せしめて該硝子體及金屬體の間に該硝子體及金屬體に夫々熔着せる Al 或は Al 合金の中間層を形成せしむることを特徴とする硝子と金屬との接合方法。

電極の焼成方法 (14 年特許公告第 2520 號, 公告 14-5-30, 東京府, 溪照親) 絶縁性大なる未煨焼電極及炭素の細粉末を巧みに利用して爐の耐熱壁たる作用を爲さしむると同時に未煨焼電極の崩潰及變形を防ぎつつ之れを一次煨焼を完了し以て電力を最も經濟的に利用して電極の焼成及煨焼を行はんとする目的を以て一次煨焼を経たる電極を爐の中央部に可及的密に樹立し未煨焼電極を其兩側爐壁の内面に沿ひて比較的疎に樹立し内部煨焼電極間及其周圍には比較的電導度良き粗なる炭素粒を充填し外部未煨焼電極の周圍には比較的電導度悪き細き炭素粉末を充填して爐の耐熱壁たらしむると同時に未煨焼電極の崩潰, 變形を防止しつつ中央部煨焼電極焼成の餘熱を以て兩側未煨焼電極を煨焼すべく爲したることを特徴とする電極の焼成方法。

高鉛青銅裏裝軸承の鑄造法 (14 年特許公告第 2534 號, 公告 14-6-5, 東京市, 岩崎巖) 在來の軸承製造法を改良し其の操作を簡易化し且確實ならしめ鉛青銅合金と軸承殼との癒着を理想的ならしむると共に裏裝合金の性狀をも良化せしめんとする目的を以て鋼鐵製軸承殼と其の内側の中空管とを同心圓的に装置し該中空管の外側面と軸承殼の内側面との間に所要の鉛青銅を鑄込むべき鉛青銅裏裝に對應せる形狀の空所を形成せしめたる内型の外側に環狀外型を配設して兩型の間に形成せしめたる空氣層並に外型の保温作用を利用して軸承鉛青銅を鑄造する方法に於て前記軸承殼と中空管との間の空所に硼砂末を充填し鑄型を豫め加熱熱し其の際硼砂末を熔融せしめ置き然る後裏裝合金たる熔融高鉛青銅を此空所に鑄湯し熔融狀態の硼砂と熔融鉛青銅とを置換せしむることを特徴とする高鉛青銅裏裝軸承の鑄造法。

アルミニウム合金 (14 年特許公告第 2553 號, 公告 14-6-5, 東京市, 日本火工株式会社) 抗張力並硬度の著しく大なる Al 合金を得んとする目的を以て Mg 2~6%, Zn 6~14%, Fe 0.5~0.1%, S 0.7~0.02%, Mn 1.5%~0.10%, Ti 0.5~0.01%, Ni 5.0~1.0% 乃至殘部 Al よりなり Si 分は Fe 分より常に大なる Al 合金。

切削工具 (14 年特許公告第 2554 號, 公告 14-6-5, 東京市, 株式会社芝浦製作所) 良好なる切削能力を有し而も比較的廉價にして鋼製支幹と分離し難き切削工具を得る目的を以て元素週期律表第五屬の金屬の炭化物又は之と第六屬の金屬の炭化物及其接着劑金屬より成る切削外層と同第六屬の金屬の炭化物及其接着劑金屬より成る中間層とを有する工具片の前記中間層を鋼製支幹に鑲附して成る切削工具。

印刷應用金屬及セルロイド腐蝕法 (14 年特許公告第 2555 號, 公告 14-6-5, 東京市, 保木義枝) 簡易に美麗なる腐蝕模様を有する金屬板又はセルロイド板を安價に且能率的に得んとする目的を以て金屬又はセルロイド板に膠を塗布し乾燥後更にニス塗布し夫れにオフセット又は石版に依り, 印刷を施した後アルコール及微溫湯にて除去して印刷文字或は模様以外の金屬面又はセルロイド面を露出せしめ更に腐蝕液にて腐蝕して文字或は模様を顯出せしむる印刷應用金屬板及セルロイド板腐蝕法。

マグネシウム又はその合金の防蝕方法 (14 年特許公告第 2556 號, 公告 14-6-5, 東京市, 株式会社東京石川島造船所) 均一緻密にしてそれ自身防蝕力確實なると同時に防蝕塗料の下地として優秀なる皮膜を簡易且經濟的に形成せしむる目的を以て亜セレン酸

の水溶液中に水溶性又は水に不溶性の有機性非電解化合物を 0.5% 以上と珪弗化水素酸又は珪弗化鹽例へば珪弗化アムモニウム珪弗化ビリウム珪弗化加里珪弗化曹達等を 0.5% 以上とを混合したる事を特徴としたる防蝕液を使用し之をマグネシウム又はその合金の清淨面に作用せしめて該面上にセレンウム珪弗化鹽類等の混合皮膜を形成せしむるマグネシウム又は其の合金の防蝕方法。

珪瑯熔着法 (14 年特許公告第 2560 號, 公告 14-6-5, 東京市, 加藤與五郎, 外二名) 噴射金屬皮膜に特有なる弾性を利用して熔融接着後の冷却に依る接着個所の破壊龜裂等を防止し融着を強固ならしめんとする目的を以て金屬合金等に珪瑯を熔融接着せしめるに際し其等接合面に金屬噴射被膜を介在せしむることを特徴とする珪瑯熔着法。

金屬鑄造方法 (14 年特許公告第 2604 號, 公告 14-6-10, 亞米利加合衆國, メタル, カーバイド, コーポレイション) 在來の鑄塊に於ける如き氣泡, 偏析, 收縮窩等の缺點無く從て中間處理を加ふることなく直に壓延, 鍛錬作業等に處し得る均質の鑄造體を得んとする目的を以て鑄型間に熔融金屬を注入すると同時に金屬固態粒子をも給送するに當り前記固態粒子を注入金屬の溫度を低下せしめて實質の溫度低下と急速凝固とを起さしむるに足るも體內に異常變質を起すに足らざる程度の低溫度の下に連續給送することを特徴とする金屬鑄造方法。

加壓鑄造機 (14 年特許公告第 2605 號, 公告 14-6-10, 東京市, 木村末雄, 外一名) 湯壓力を隨意に調節し所要硬度の鑄物を均質に且容易に鑄造せんとする目的を以て加壓調節筒を螺旋釘の廻轉により軌道釘に沿ひ移動自在ならしめ該筒内へ收納せる彈機により壓出せらるる加壓柱の頭部に軌道釘と並列する槓釘を載置し任意に加減せらるる該槓釘の反撥力により湯壓柱を押壓せしむるべくさせる加壓鑄造機。

シリンダーライナー鑄造用鑄型の改良 (14 年特許公告第 2606 號, 公告 14-6-10, 川口市, 泉藤吉) 鑄造の際に起る收縮を防止し質均一にして偏析なく窩及スポンジの發生なき優秀なるシリンダーライナーを簡易廉價に得んとする目的を以てシリンダーライナーを鑄造すべき空所の附近に肉厚の熱溜部たるべき空所を設け之と前者とを前者と略々同一高さの肉薄のリップに相當する空所を以て連絡し更に該熱溜部たるべき空所と湯口の下部とを細き湯道を以て連絡して成るシリンダーライナー鑄造用鑄型。

パラジウムの處理法 (14 年特許公告第 2622 號, 公告 14-6-10, 亞米利加合衆國) 普通の Pd よりも優秀なる利益を有する形狀を Pd に附與し能率良好なる觸媒を生成すると共に優秀なる裝飾用品を得んとする目的を以て機械的加工法により密實金屬を比較的少なる個々の金屬體に細分し化學的に該金屬體上に純粹なる面を生成せしめ而して大體化合物 Pd_2H_2 に對應する重量比にて反覆して水素の收着 ($70^{\circ}C$ 以下の溫度に於て) 及放出を交互に行ふことを特徴とする密實パラジウム金屬より觸媒並に他の用途に適する凝着劑を生成するパラジウムの處理法。

石炭低溫乾餾裝置 (14 年特許公告第 2626 號, 公告 14-6-10, 東京市, 木下照太郎) 水蒸氣過熱器より排出せらるる燃焼排氣の餘熱を乾餾作業に利用することにより熱損失を輕減し内熱式と外熱式との兩乾餾裝置を併用して乾餾能率良好にして作業簡便なる石炭低溫乾餾裝置を得んとする目的を以て内熱式レトルトの上方に中間に半乾餾原料室を介在せしめて外熱式レトルトを設け又別に水蒸氣過熱器を設置し水蒸氣過熱器を加熱したる燃焼排氣を上方の外熱式

レトルト外周の爐に導きて該レトルト内にて裝填被乾餾物の第一乾餾作用を行はしむると共に過熱水蒸氣を下方の内熱式レトルトに給氣し該レトルト内にて過熱水蒸氣によりて前記第一乾餾工程を経たる半乾餾原料の第二乾餾作用を行ふことを特徴とする石炭低温乾餾装置。

分解揮發油の製造法 (14年特許公告第2627號, 公告14-6-10, 東京市, 水田政吉, 外一名) 比較的簡單なる装置を以て大量の原料油を處理し且分解揮發油の收得率を大ならしむる目的を以て炭化水素を高壓の下に高温度に加熱し擴大反應室を使用して分解並に蒸發を行はしむる分解蒸溜装置に急蒸發室を設けて擴大反應室の蒸發殘渣物を低減せる壓力の下に其の有する熱を利用して蒸發を行はしむるに當り該急蒸發室を擴大反應室を利用することなく反應管を使用し高壓高熱の下に分解せしめて後其壓力を低減し低温油を添加せる分解生成物の入るべき蒸發室に兼用せしめ是等兩分解により得らるる油蒸氣を總て共通なる精溜室にて精溜することを特徴とする分解揮發油の製造法。

硫化礦物焙燒装置 (14年特許公告第2628號, 公告14-6-10 關東州, 滿洲化學工業株式會社) 低品位の硫化礦物をも良好に焙燒し且焙燒作業の制御を容易ならしめんとする目的を以て硫化礦物焙燒室内に點火及持燃装置を設け該装置に硫化礦物の微粒末を其の導入装置より導入接觸せしめて焙燒すべからしめたる硫化礦物焙燒装置。

金銀鑲處理法 (14年特許公告第2639號, 公告14-6-10, 朝鮮日本高周波重工業株式會社) 金銀鑲碎粉より金及銀粉を容易且迅速に採取せんとする目的を以て金銀鑲細粉に水銀を加へて處理し金及銀をアマルガムとして採取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銀鑲處理法。

銅合金電氣導體 (14年特許公告第2630號, 公告14-6-10, 東京市, 古河電氣工業株式會社) 抗張力及び導電率共に高き電氣導體を得んとする目的を以て銅を主要成分とし In 0.1%~6% を含有する銅合金電氣導體。

工具 (14年特許公告第2631號, 公告14-6-10, 東京市, 東京鋼材株式會社) 高速度鋼よりも硬度大にして製造容易なると共に炭化タンゲステン型工具よりは硬度小なるも粘きに於て優れ且安價なる工具を供する目的を以て C 0.1~2%, B 4~10%, Cr 5% 以下殘部鐵及不純物を含有する合金を以て製作せる工具。

内燃機其他に用ふる弁燒入装置 (14年特許公告第2632號, 公告14-6-10, 愛知縣, 株式會社豊田自動織機製作所) 燒入能率を著しく増進せしめ且つ燒入均等なる良品を得んとする目的を以て弁杆を上向とし所要間隔を以て連續して移送すべくしたる上方輸送調帶の終端に於て其の下段に下方輸送調帶を燒入油槽上に配置し該下方輸送調帶は二條として相當の間隔を存せしめて列設し前記上方輸送調帶より受けたる弁杆を倒立狀態に支持しつ油槽中を移送すべくし上方輸送調帶の上方には加熱装置を設け又下方輸送調帶の終端部に擲出装置を設けて成る内燃機其他に用ふる弁燒入装置。

金屬滲透層の形成法 (14年特許公告第2633號, 公告14-6-10, 西宮市, 泉量一) 螺旋面の如き部分に於ても嵌合に支障りを生ぜしめざる様容易に金屬滲透層を形成し得べからしめんとする目的を以て滲透面を滲透劑や被處理金屬面と直接接觸させる如く熱の爲炭化若くは灰化する物質例へば紙又は織布にて被覆し後滲透劑と共に容器内にて加熱することを特徴とする金屬滲透層の形成法。

陽極酸化皮膜を有するアルミニウム又は其の合金の腐蝕

法 (14年特許公告第2634號, 公告14-6-10, 東京市, 光商事株式會社) 最も簡易にして且有效なる手段によりて Al 又は其の合金の陽極酸化皮膜の所要部分を腐蝕せしめんとする目的を以て Al 又は其の合金の表面に電氣化學的陽極處理を施して形成せる酸化皮膜の表面上にグリセリンを主劑とし之に胡粉又は糊又は水飴及所要の色素を混合して成れる合成インキにて所望の文字書畫模様等を畫き次に耐アルカリ性インキ例へば印刷インキをベンゾールにて溶解せる液中に浸漬し然る後水洗其他の洗滌によりて前記合成インキを洗落したる後之を苛性曹達液中に入れて前記の洗落されたる部分の酸化皮膜を除去し該部分を更に腐蝕液にて腐蝕せしむることを特徴とする陽極酸化皮膜を有する Al 又は其の合金の腐蝕法。

鐵道用鋼製又は半鋼製客車の製作方法 (14年特許公告第2666號, 公告14-6-15, 大阪市, 田中車輛合名會社) 從來の縦列的作業を變へて並行作業を可能ならしめ加之一部には作業の流れによる流れ作業の利を收め且手工作業を機械的作業に更むることにより能率の著しき増進と共に製作物の品位を高め而も却て工人の熟練程度に對する要求を緩和し以て車輛製造の技術に一新生面を開闢し以て現下非常時局に對處して車輛製造能力の飛躍的急進なる擴充の目的を達成せしむるのみならず平時に於ても極めて有利なる經濟的優良方法を提供せんとする目的を以て鐵道用鋼製又は半鋼製客車を製作するに當り車體を構成する各部分品の中車體の兩側部分を構成すべき長土臺, 長桁, 側柱, 側板, 側帶, 側窓敷居, 幕板等は之を特殊固有の側構製作用治具上に於て適當に結合して側構を構成せしめ又臺枠を構成すべき中央梁, 側梁, 橫梁等は夫々臺枠製作用治具上に於て結合して臺枠を構成せしめ又妻構を構成すべき妻板, 隅柱, マーチ桁及突當座等のものは夫々妻構製作用治具上に於て適當に結合して妻構を構成せしめ次に斯くして得たる前記側構, 臺枠, 妻構の各中間的に組立られたる部分を綜合して一箇の車體を組立てる如くして成る鐵道用鋼製又は半鋼製客車の製作方法。

鐵道用鋼製又は半鋼製客車の側構製作方法 (14年特許公告第2667號, 公告14-6-15, 大阪市, 田中車輛合名會社) 靜止せる物品に對する作業の流れの適用に依り流れ作業の特徴たる高能率の収益を收め得ると共に特殊の組立用治具の使用により製作品の寸法形格の精度を高め以て車輛製作事業に一新生面を拓かんとする目的を以て鐵道用鋼製又は半鋼製客車を製作するに當り先づ側構用長土臺と長桁とに夫々臺枠の側梁及極の取付用鉸孔を穿設したる後之を直に該車輛の臺枠に取附くることなく豫め作業場の床面に近く据へられたる強固なる長土臺受と之に對し適當の間隔を距てて拒へられたる長桁受と之等を堅固なる基礎に植立せる柱を以て結合し適當の補強體と作業用足場とを附設して成る組立用治具に於ける前記長土臺受及長桁受に對し夫々前記取付用孔を以て締着し次で該長土臺及長桁間に側柱を鉸接取付をなし次で側板, 側帶, 側窓敷居, 幕板, 幕帶, 窓壓止, 柱被せ等の假取附を行ひたる後前記各部分品の關係位置修整に次で取附孔修整, 外板, 幕板, 窓敷居等の鉸接の各作業を夫々の順序により遂行せしめ側構の一端より他端に向ひて逐次完成せしめつつ進行することを特徴とする鐵道用鋼製又は半鋼製客車の側構製作方法。

鐵道車輛用臺枠の製作方法 (14年特許公告第2668號, 公告14-6-15, 大阪市, 田中車輛合名會社) 複雑困難なる手作業を機械的にし且單純化して比較的熟練程度高からざる少數の工人を以て寸法形格の精度高き優秀なる製品を迅速に且安價に製作し得しめんとする目的を以て鐵道車輛用臺枠の製作に當り中央梁と側梁とに鉸孔

を穿設したる後之を豫め構築せられたる特殊の組立用治具即所要の臺枠の幅員に等しき内距を有する堅固なる長手方向の側梁受と之に對し直角なる中央梁受と適當の補強體とを具へ鞏固なる基礎上に植立せられたる適當の高さの柱上に支持して成る特殊の組立用治具の内部に搬入し次で側梁は前記側梁受に中央梁は前記中央梁受に夫々所要の反りを附して締着し端梁及各横梁並に下部當飯を之に伴はしめて締着し次で其の位置に於て銲接すべき部分を銲接し且鉋孔を修整して鉋締を行ひ次に上部當飯類を取附けたる後鉋孔を修整して銲接及鉋締を行ひ然る後該組立用治具より取り外して殘餘の工作を行ふことを特徴とする鐵道車輛用臺枠の製作方法。

鐵道用鋼製又は半鋼製客車の妻構製作方法 (14年特許公告第2669號, 公告14-6-15, 大阪市, 田中車輛合名會社) 從來製作に高度の熟練を要したる鐵道用鋼製又は半鋼製客車の妻構を比較的熟練の程度高からざる工人をして而も容易に短時間を以て製作し得しむるのみならず製品の精度を向上して互換性を具備せしめ且臺枠其の他の部分と並行作業を可能ならしめて能率及品質の向上と共に斯の種客車の製作時間を極度に短縮せしめ加之不熟練工の使用に依り生産力の急速なる擴充の目的をも達成せしめんとする目的を以て鐵道用鋼製又は半鋼製客車の妻構を製作するに當り之を構成する諸部分を個々に直接に臺枠又は車體に取付けつつ組立つことに代へ他の部分とは獨立に豫め結構せる堅固なる製作用治具上に先づ妻飯を載置し適當の締着装置に依り締着し次に隅柱アーチ桁, 幌柱突當座等(但内妻構にありては隅柱出入口柱)を夫々所定位置に締着し(内妻にありては更に櫛桁を取附く)次で是等諸部分を前記位置に更らに緊締して歪曲運動を抑制したる状態に於て銲接を施すことより成る鐵道用鋼製又は半鋼製客車の妻構製作方法。

輝水鉛鑛處理法 (14年特許公告第2698號, 公告14-6-15, 靜岡縣, 磯部惠太郎) 熔融點極めて高き輝水鉛鑛を約1,200~1,300°Cの低温度に於て容易に熔解し而も鑛物中に含有する硫黃其の他の夾雜物を簡単に除去してMo, Fe, Pb及びZn又はAlの純良なる凝塊を経済的に得んとする目的を以て輝水鉛鑛に硫化鐵鑛又はSとPb及びZn又はPb及Alを加へ加熱熔融しMoと添加金屬とを融合せしむる工程と更に其の融合凝塊を水中に投入して金屬粉と不純物とを分離する工程との結合を特徴とする輝水鉛鑛處理法。

粗白金より純白金を得る方法 (14年特許公告第2699號, 公告14-6-15, 東京市, 株式會社徳力本店) 熱電堆白金抵抗温度計アンモニアの酸化網等の製作に適切なる純良なる白金を簡單且容易に多量に得んとする目的を以て粗白金を王水に溶解したる後適當量の純鹽化ナトリウムを混加して蒸發乾固し適量の鹽酸を加へて完全に硝酸分を除去し之を稀釋して適當時間放置したる後硫酸第一鐵とAlCl₃を加へ80~90°Cに加熱して濾過し該濾液に鹽素水又は苛性ソーダの鹽素飽和溶液を加へて80~90°Cに再び加熱し次に之に炭酸ソーダ又は重曹を加へて中和したる後急冷濾過し之に鹽素ガスを飽和せる鹽化アルミニウム溶液を加へて酸化し80~90°Cに加熱し炭酸ソーダ又は重曹にて再び中和し該中和溶液を強鹽酸にて鹽酸性とし未だ冷却せざる間に鹽化アムモニウムを加へて急冷し鹽化白金アンモニウムを生成せしめ之を充分乾燥したる後200~300°Cの水素氣流中にて還元して白金海綿となすことを特徴とし後1,000°C以上に煨焼して小塊となし該煨焼物を高周波電氣爐にて真空熔融することよりなる粗白金より純白金を得る方法。

粗ロヂウムより純ロヂウムを製造する方法 (14年特許公告第2700號, 公告14-6-15, 東京市, 株式會社徳力本店) 熱電堆

用白金ロヂウムの抵抗線に要求せらるる純Rhを經濟的且つ容易に製造せんとする目的を以て粗RhにNaCl, BaCl₂, CuCl₂, MgCl₂又はSrCl₂の一種又は二種以上を混合し上記混合物を鹽素氣流中にて630~650°Cにて數時間加熱後冷却して得たるRhClを水に溶解して加熱し該液がローズ色となりたる時之に亞硝酸ソーダを混加して白金イリヂウム, パラヂウム等の不純物を複鹽として沈澱濾過し該濾液に硫化水素水を加へ二屬の不純物を硫化物として除去し之れに鹽酸性となしたる鹽化アンモンを加へ定温以下に保持し白色の沈澱を生成せしめ該白色沈澱物を鹽酸にて溶解し鹽化ロヂウムとなし更らに之れに鹽化アンモンを加へ鹽化ロヂウム酸アンモンを沈澱せしめ該沈澱物をアルコールにて洗滌し乾燥後水素氣流中にて200°C以下に加熱還元しロヂウム海綿を生成せしむることを特徴とし上記ロヂウム海綿を温湯にて洗滌し乾燥後1,000°C以上に煨焼して小塊となし該煨焼物を高周波電氣爐にて真空熔融することより成る粗Rhより純Rhを製造する方法。

アルミニウム合金 (14年特許公告第2701號, 公告14-6-15, 東京市, 古河電氣工業株式會社) 抗張力高きAl合金を得んとする目的を以てAlにCu 1~6%, Si 0.6~2%とMg 0.6~1.5%とLi 0.01~1%とを含有せしめたるアルミニウム合金。

硬度高き冷硬ロール (12年特許公告第2702號, 公告14-6-15, 神戸市, 株式會社川崎造船所) 鋼塊, 鐵塊並に非鐵合金塊の壓延に使用し得べく而かも硬度高きが爲め壓延に際し壓力が増加するも亦磨耗率少きが爲め長期間の使用に耐へ從て作業能率極めて良好なるロールを得る目的を以てC 0.50~1.50%, Si 0.20~0.50%, Mn 0.20~1.0%, P 0.03%以下, S 0.03%以下, クロム 1.00~5.00%, V 0.10~5.00%, Ti 0.10~5.00%, Mo 0.1~5.00%及殘餘鐵を含有して成る特殊合金鋼材質を先づ鍛鍊に適當なる温度即ち850~1,180°Cの温度に於て所要の大きさに鍛鍊し再加熱の上標準化焼鈍並に機械削正等に依りて所定の寸法のロールを仕上げ形成せしめ再び之を焼入に適當なる温度即ち約820~930°Cの温度に於て焼入に適當なる時間例へば約30分~5時間加熱し然る後直ちに急冷せしめてショアー硬度數110~115度を保持せしめたることを特徴とする硬度高き冷硬ロール。

特許抜萃

番 號	名 稱	特 許 權 者	公 告 抜 萃
129653	電氣爐	株式會社芝浦製作所	第25年2號
129659	堅固なる團鑛海綿鐵製造方法	日本砂鐵工業株式會社	〃
129665	輝水鉛鑛處理方法	犬 塚 藝	第24年12號
129677	コークスの製造法	ノウルス, フェーエル, プロセス, コルポレーション	第24年4號
129686	アルミニウム又はアルミニウム合金に亜鉛鑛を施行する方法	株式會社高田アルミニウム製作所	第25年2號
129712	電氣爐傾動裝置	小 笠 原 敬 介	第24年12號
129720	クロム含有鐵鑛石の精鍊方法	日本製鐵株式會社	〃
129755	高熱電氣爐の爐壁及爐底を構成する方法	高 柳 健 治	な し
129711	廻轉磁場誘導電流による金屬圓筒製造裝置	大 西 進 八 郎	な し
129763	復式垂直廻轉磁場誘導電氣爐	〃	第25年2號
129764	廻轉磁場誘導電流による金屬圓筒製造法	〃	な し
129773	吸収し得べき縫合及結紮材料	ハンス・ハーデンフェルト	な し
129797	コークス爐	株式會社村山コークス製造所	第25年2號
129813	焼入槽に鋼帶を誘導する裝置	海 野 幸 保	〃
129817	加壓燒成爐	渡 邊 友 吉	な し