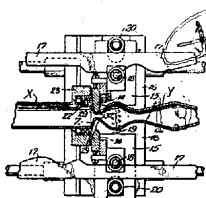


### 特許出願公告及び特許抜萃

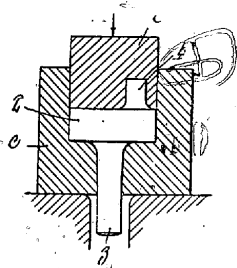
#### 特許公告抜萃

**管成形法に関する改良** (昭和 14 年特許出願公告第 5976 號, 公告 14-11-28, 米國, メタルチューブ, シェーピング, コーポレーション) 本發明は圖示する如く管壁を内方に移動せしむべく配置した工具にて管の逐次前進する制限部に變形壓力を加ふると同時に



管と工具との關係的回轉を行はしめ進行する變形部の直前に於て管を補強し夫によりて緩節距の螺旋狀肩の進展に當り管の金屬を前記補強線の内外方に移動せしめ且前記進展する肩に對し成形工具を連續的關係的の前進を行はしめ管の關係的回轉に對する工具の前進の度合は管か成形工具の壓力に對して回轉すると同時に工具が變形部を通過する間に繰返し且漸進的に變形壓力を受くる爲に目立つ螺旋溝の生ずるを防止する様常に變形壓力を受くる管部の長さより實質的に小ならしむることより成る一様の直徑を有する管の成形法に係る。

**押出に依るクランク軸の製造方法** (昭和 14 年特許出願公告第 5978 號, 公告 14-11-28, 大阪市, 住友金屬工業株式會社)



本發明は圖に示す如くクランクアームの形狀の窩を有し該窩の底部にクランク軸の押出孔を有する母型内に可塑性大なる温度の金屬を挿入した後其の上にクランクピンの押出孔を有する子型を嵌合して強壓の下に之を押しクランクアーム, クランク軸, 及クランクピンを一體的に形造する方法である。

**珪ニッケル鑛を原料とするニッケルの製造法** (昭和 14 年特許出願公告第 5990 號, 公告 14-11-28, 東京, 日本ニッケル株式會社) 本發明は珪ニッケル鑛を粉碎し或は更に焙燒せる後之を亞硫酸溶液又は水の存在に於て常壓又は加壓の亞硫酸ガス若しくは亞硫酸ガスを含有する氣體を以て處理しニッケル分等を亞硫酸鹽として抽出する工程と不溶性残渣を濾別して得らるゝ亞硫酸鹽溶液を加熱することに依り大部分の亞硫酸を蒸發回収する工程と亞硫酸鹽溶液に炭酸マグネシウム, マグネシア, 若しくは水酸化マグネシウム或は炭酸石灰若しくは石灰乳を添加しニッケル其他金屬分の水酸化物及亞硫酸鹽を沈析せしむる工程と該沈析物を硫酸若しくは亞硫酸にて溶解し炭酸マグネシウムにて水素イオン濃度を調節し又はすること無く酸素含有ガスを導通し鐵分等も酸化除去し電解に附するか或はマグネシア等にて水酸化ニッケルとなし之を乾燥後加熱還元して金屬ニッケルとなす工程とを結合せるニッケルの製造法に係る。

**アルミニウム又は其の合金の耐蝕被膜生成法の改良** (昭和 14 年特許出願公告第 5991 號, 公告 14-11-28, 川崎市, 太田千代司) 本發明は生石灰又は消石灰の一種又は二種と金屬の硝酸鹽及磷酸鹽との混合水溶液中に於てアルミニウム又は其合金を浸漬處理して耐蝕被膜を生成する方法である。

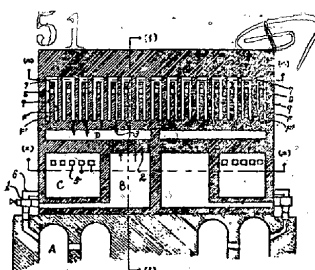
**マグネシウム又は其の合金の防蝕法** (昭和 14 年特許出願公告第 5992 號, 公告 14-11-28, 川崎市, 東京航空計器株式會社) 本發明はマグネシウム又は其の合金を重亜セレン酸鹽の稀薄水溶液に浸漬しつつ短時間加壓の下に沸點以上 200°C 以下の温度にて加熱

して重亜セレン酸鹽を還元させセレンの結晶をして該金屬面に析出せしめて防蝕性皮膜を形成せしむる方法である。

**基礎體表面に保護被膜を施す方法** (昭和 14 年特許出願公告第 6013 號, 公告 14-11-28, 東京, 株式會社真空鍍工研究所) 本發明は基礎體表面に被着せんとする材料を以て雜熔融性物質の纖維を緊密に被覆し真空中に於て該基礎體表面に近接して保持し該纖維に電流を通して加熱し該表面に其材料を蒸發固着せしめて保護被膜を施す方法で特に不純物の蒸發を防ぎ且操作簡單なる特徴を有する。

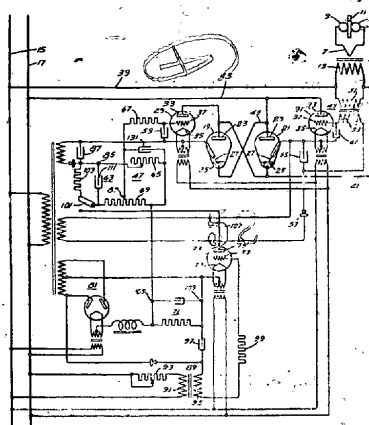
**金屬マグネシウムの電解によりて生ずる電解廢浴の再生法** (昭和 14 年特許出願公告第 6038 號, 公告 14-11-30, 東京市, 大倉鑛業株式會社) 本發明は鹽化マグネシウムにアルカリ鹽化物の一種又は二種以上を含有せしめたる融浴の電解後排出する鹽化マグネシウムの極めて稀薄なる電解廢浴を粉狀となし 200°C 以上の温度で鹽素處理を行ひ又は行はずして之に含水鹽化マグネシウムの融液を注入混合し該混合物を 800°C 以下の任意温度で加熱し熔融脱水する電解廢浴の再生法に係る。

**コークス爐の改良装置** (昭和 14 年特許出願公告第 6040 號, 公告 14-11-30, 東京, 黒田泰造) 本發明は圖示する如く貧ガスを以てコークス爐を加熱するに當り貧ガス並に空氣を爐室に並行して設けたる蓄熱室に於て豫熱し爐室と蓄熱室間に夫等に並行して設けたる一對の水平共通焔道を経て幾組かの對をなせる一方の垂直加熱焔道に送り此處にて初めて空氣並にガスを合して燃焼上昇せしめ次にヘーヤピン式に夫等垂直加熱焔道に夫々隣接せる垂直加熱焔道を下降せしめ其廢ガスを二分して再び爐室に並行する他の一對の水平共通焔道に集めて爐圍長手方向に於て蓄熱室に出てしめ次の加熱時



には反對の方向を取らしめ得るが如くなしたるコークス爐に於て蓄熱室を四區分二組となし垂直加熱焔道の對をなせる各組の壁の上部適宜の個處に焔道を穿設せるコークス爐の装置に關するもので特許第 110124 號の追加發明である。

**珪ニッケル鑛の濕式處理法** (昭和 14 年特許出願公告第 6041 號, 公告 14-11-30, 東京, 鴨川ニッケル株式會社) 本發明は珪ニッケル鑛粉末に亞硫酸苦土液を混和したものに亞硫酸ガスを通しニッケルを溶出せしむる方法に依り從來の硫酸溶液にて溶出するもの、亞硫酸溶液にて溶出するもの又は亞硫酸ガスにて處理後溶出するもの等に比し溶出率大で且ニッケル以外の不純物特に珪ニッケル鑛に多量に含有されるマグネシウムの溶出少き特徴を有するものである。

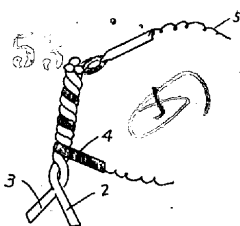


の、亞硫酸溶液にて溶出するもの又は亞硫酸ガスにて處理後溶出するもの等に比し溶出率大で且ニッケル以外の不純物特に珪ニッケル鑛に多量に含有されるマグネシウムの溶出少き特徴を有するものである。

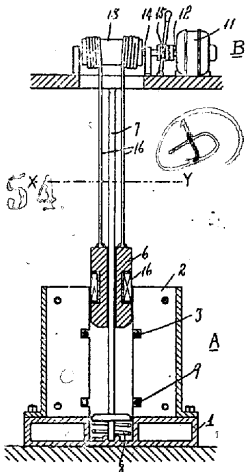
**電氣熔接装置** (昭和 14 年特許出願公告第 6082 號, 公告 14-11-30, 米國,

ウエスチングハウス、エレクトリック、エンド、マヌファクチュアリング、コムパニー）本發明は圖示する如く制御電極と複数の主電極を有する放電装置、電位源、該電位源と上記制御電極及一の主電極との間に挿設せられたる抵抗及キャパシター装置、上記電位源よりの變化する電位を上記制御電極と上記一の主電極との間に供給すべくせる装置及上記電位が變化するに從て上記放電装置の應働の瞬時をして變せしむる上記抵抗及キャパシター装置の時定數の効果を抑壓すべくした装置を備へた熔接装置に係る。

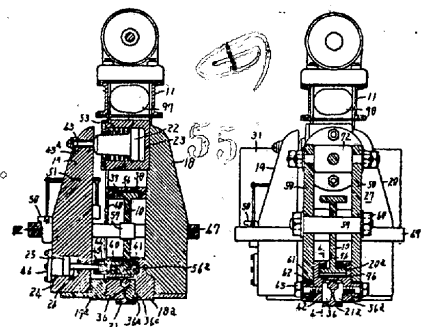
**熔流し易き線材の電弧熔接法**（昭和 14 年特許出願公告第 6083 號，公告 14-11-30，東京，株式会社日立製作所）本發明は圖示する如く例へばアルミニウム線の如き融點低くして熔流し易き熔接線材に例へば銅の如き融點導電率高く而も熱傳導良好なる補助線材を捻り合せ置き該補助線を電極の一方とし他の適當なる電極との間に電弧を發生せしめ其の熱に依り前記熔接線材を熔接する方法である。



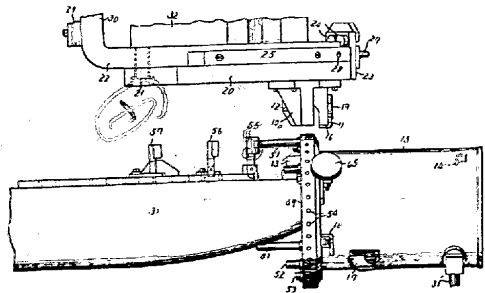
**電氣抵抗熔接装置**（昭和 14 年特許出願公告第 6084 號，公告 14-11-30，大阪市，大阪電氣株式会社）本發明は圖示する如く發電機の磁極を高所に徐々に托上せしめた後急速に落下せしめて低所にある發電子捲線内を通過せしむべくなし該捲線同路に熔接端子を接続せしめた抵抗熔接装置に係るもので磁極の重量と其落下速度を利用し急峻な尖頭波形電流を以て熔接せんとするものである。



**衝頭熔接機**（昭和 14 年特許出願公告第 6085 號，公告 14-11-30，東京，東京芝浦電氣株式会社）本發明は圖示す



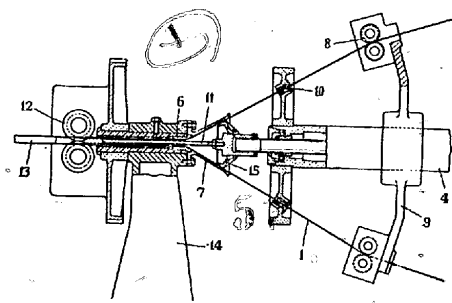
**抵抗熔接装置**（昭和 14 年特許出願公告第 6086 號，公告 14-11-30，東京，東京芝浦電氣株式会社）本發明は圖面に示す如く各々異なる熔接作業を達成すべくせる複数の電極と該電極の任意一個を熔接位置に選擇的に動かす装置と前記電極の任意一



る如く熔接すべき物品を締付くる複数の装置と之等装置を互に關係的に動かす装置と前記締付装置の一方を傾斜せしめ熔接作業中前記物品の一方を他方に對し傾斜せしむる装置とを連結した衝頭熔接装置に係るものである。

個を其の熔接位置に動かす運動に應動し該電極に依り達成すべき熔接作業を行ふに好適なる豫定量の熔接電流を該電極に供給する装置とを具備する抵抗熔接装置に係るものである。

**中空導體用撻合装置**（昭和 14 年特許出願公告第 6097 號，公告 14-12-2，大阪市，株式会社住友電線製造所）本發明は圖示する如くガイドロールダイを外方に張出すことにより素線を集合ダイの入口に設けたる集合ベルの内面に押付つつ集合せしめたる後成形ダイを通過せしむる様にした

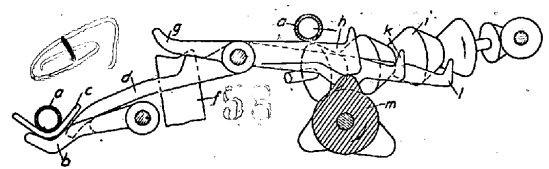


た中空導體撻合装置に係るものである。

**鉛製品に錫鍍金を施す方法**（昭和 14 年特許出願公告第 6103 號，公告 14-12-2，東京，倉成謙治）本發明は食鹽酸性酒石酸加里及鹽化第一錫の混合水溶液中に鉛製品を浸漬し鉛製品に錫鍍金を施す方法に係る。

**電氣抵抗壓接熔接法の改良**（昭和 14 年特許出願公告第 6159 號，公告 14-12-2，中津市，田中龍太）本發明は電氣抵抗壓接熔接方法中被熔接材料間に媒介材を介在せしめて壓接熔接する方法に於て該媒介材を豫め適當方法により適當溫度に上昇せしめたるものを被熔接材料間に挾持介在せしめ後熔接電流並壓力を加へ熔接部に於て媒介材の豫熱に依る熱影響と熔接電流に依る溫度上昇効果を併用して壓接熔接する方法に係る。

**管冷却用臺**（昭和 14 年特許出願公告第 6180 號，公告 14-12-5，獨逸國，マンネスマンレーンウエルケ）本發明は圖示する如く双圓錐體形轉子より成る装置を有し之により管を其の中心軸線を

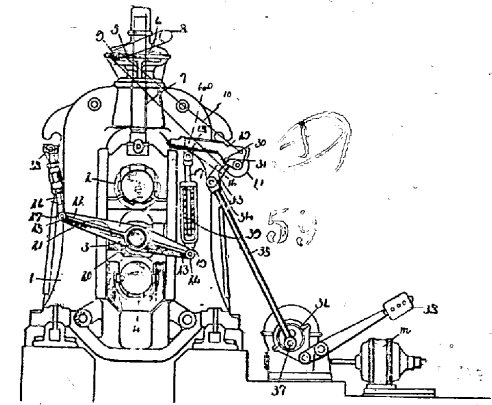


中心として轉動せしむると同時に其の軸線の方向に送給せしむ可くなした傾斜轉子を有する管冷却用臺に係るものである。

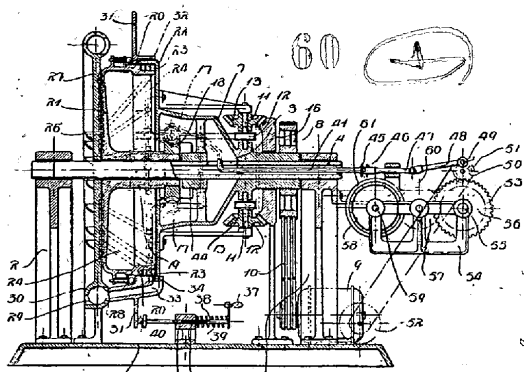
**多段壓延機の中段ロール上下装置**（昭和 14 年特許出願公告第 6181 號，公告 14-12-5，東京，株式会社東京ロール製作所）本發明は圖面に示す如く上段ロールを上

下する廻轉機構の運動に應じて作働し上段ロールに對接するロールの上下装置の一部に其の上下量を自動的に制御せしむる機構を備へた中段ロールの上下装置に係る。

**鋼球研磨機**（昭和 14 年特許出願公告第 6182 號，公告 14-12-



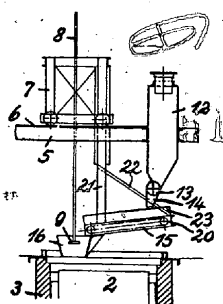
5, 大阪市, 友野長雄) 本發明は圖示する如く電動機に依り廻轉する主胴の先部に自らも廻轉する研磨器を樞着し該主胴の先部内側に主胴と廻轉速度を異にする圓筒を緩嵌し該圓筒の外周に多數の鋼球



筒及び之に連通する圓孔を穿ち該鋼球筒に連通しゲージ金具を設けた鋼球導出管を有する外輪を前記主胴の先部外側に緩嵌し圓筒は他の電動機にて廻轉するクランク軸により主胴に對し相對的に廻轉する様なし他方クランク軸の廻轉を齒車機構を介して指示計板に傳導せしめ指示計板と其の固定外輪とにより主胴と圓筒との相對的位置を常に明示せしむる様構成せしめた鋼球研磨機に係る。

**アルミニウム電解槽より發生するガスの處理法** (昭和 14 年特許出願公告第 6191 號, 公告 14-12-5, 諾威, デットノルスケアクチーゼルスカップフォアエレクトロケミスクインヂュストリー) 本發明はアルミニウム電解槽より發生するガスをガス態の弗素又は化合物と化學的に結合する適當の物質の水溶液を以て濕潤せしめ其際該水溶液の濃度及分量を反應生成物をして固形粉末體を形成する如くに調節し次で生成せる粉末體をガスより分離する電解槽より發生するガスの處理法に係る。

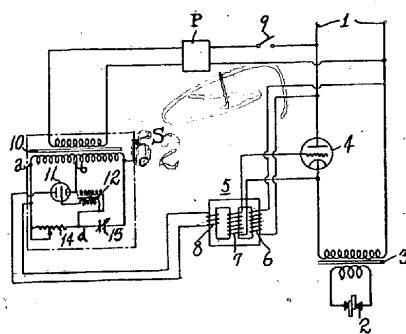
**乾餾爐のコークス室用の填充兼搗固め装置** (昭和 14 年特許出願公告第 6192 號, 公告 14-12-5, 獨逸, エドワード, クール) 本發明は圖に示す如く搗固め靴形片の長さがコークス室の長さの數分の一に過ぎざる上下動の搗固め部材がコークス室に沿ひて往復運動を行ふ乾餾爐のコークス室用の填充兼搗固め装置に於て狭き搖動注入機構の形に於て搗固め部材 (8) (9) と共に移動する裝入装置 (11) (15) に依り該搗固め部材の縦の運動に應じて連續的に炭灰を填充する如く構成した填充兼搗固め装置に係るものである。



**珪ニッケル鑛の濕式處理法** (昭和 14 年特許出願公告第 6194 號, 公告 14-12-5, 東京, 鴨川ニッケル株式會社) 本發明は珪ニッケル鑛の如きニッケル含有物を亞硫酸又は硫酸にて處理し斯くして得たる抽出液に適量の硫化石灰又は硫化曹達を加へ攪拌しつつ交流を通し硫化ニッケルの沈澱を促進せしむる珪ニッケル鑛の濕式處理法に係る。

**輕金屬若くは輕合金の防蝕皮膜形成方法** (昭和 14 年特許出願公告第 6195 號, 公告 14-12-5, 東京, 西羅俊三) 本發明は鹽素酸クロームの水溶液中に於て處理して輕金屬又は合金に防蝕皮膜を形成する方法に係る。

**電氣抵抗熔接装置** (昭和 14 年特許出願公告第 6227 號, 公告 14-12-5, 大阪市, 大阪電氣株式會社) 本發明は圖示する如く熔接

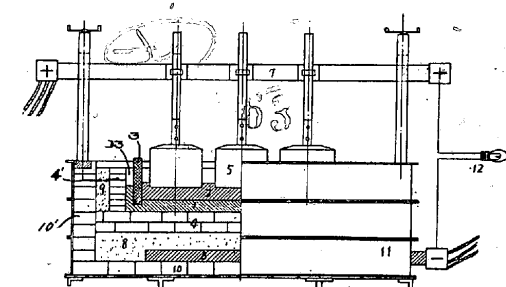


用變壓器の二次側に熔接端子を設け其一次側に直列に格子制御放電管を挿入せる電氣抵抗熔接装置に於て非熔接時には主熔接回路の電源にて附勢せらるる三脚變壓器の二次電壓により格子制御放電管の格子回路を勵磁すべく

なし且つ時限装置と移相装置とに依る發生電流にて前記三脚變壓器の二次電壓を制御すべくしたる電氣抵抗熔接装置に係るものである。

**遠心力鑄造鑄物の製法** (昭和 14 年特許出願公告第 6245 號, 公告 14-12-8, 獨逸, ドイツチエ, アイゼンウエルケ, アクテングゼルシャフト) 本發明は鑄型内に粒狀物質を互に密着すること無き弛き状態に於て導入し鑄型を高速で廻轉せしめて前記粒狀物質の各粒子をして遠心力の作用下に其相互位置を確保せしめ注入せらるる熔湯により偏位せらるることなからしめ以て鑄造せられんとする物體に對し不動の鑄型裏附層を形成せしめ斯くして高速廻轉による遠心力鑄造鑄物の方法に係る。

**金屬アルミニウム電解槽の改良** (昭和 14 年特許出願公告第 6259 號, 公告 14-12-8, 東京, 日東化學工業株式會社) 本發明は圖に示す如く電解槽に於て電解槽と陽極部を有する部分と陽極部を



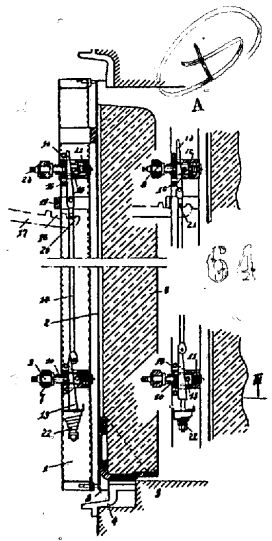
有せざる部分即ち汲取室とに炭素或は高級アルミナ煉瓦の如き材料より成れる隔壁に依り區劃し下底に於て

相通せしめ隔壁の下端部を常に生成熔融アルミニウム中に浸漬状態に保ちアルミナ及水晶石の供給は常に陽極部を備ふる部分より行ひ電解中に生成せる金屬アルミニウムを不斷該汲取室に移行せしめ此所より金屬アルミニウムを採取する如く構成せるアルミニウム電解槽に係る。

**内飯張管狀軸承メタル製造法** (昭和 14 年特許出願公告第 6316 號, 公告 14-12-11, 東京, 谷本淳隆) 本發明は外面に相平行せる多數の凹凸條を刻設せる心矢を引抜鋼管の内部に強力に打込み又は壓入し該引抜鋼管の内面に多數の凹凸條を形成したる後心矢を引抜き砲金版を其兩端突合面にV字形凹溝を形成する如く管狀に巻回して之を該引抜鋼管内に挿入し更に其内部に軸受メタルにて支承せらるべきシャフトと略等しき外径を有する心樑を挿入し引抜鋼管の外周に對して一様に強壓を加へ該引抜鋼管と其内側なる砲金版とを互に喰込結合せしめたる後該心樑を引抜きて構成すべくせる内飯張管狀軸承メタル製造法に係るものである。

**鉛又は鉛合金の電氣鍍金方法** (昭和 14 年特許出願公告第 6331 號, 公告 14-12-11, 尼崎市, 濱田隆一) 本發明は鐵又は銅眞鍮等の加工物に豫め鉛又は鉛合金を熔着せしめ置き然る後之に鉛又は其合金を電氣鍍金する方法に係る。

**コークス爐戸** (昭和 14 年特許出願公告第 6333 號, 公告 14-



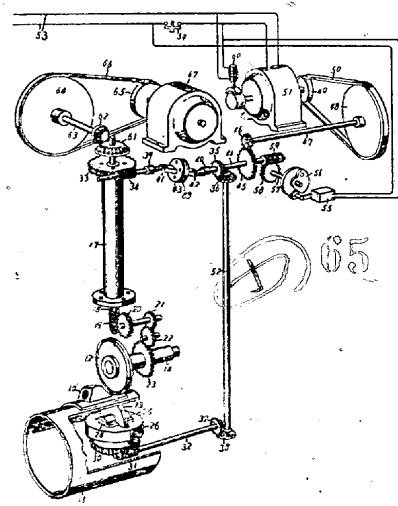
12-11, 獨逸, ドクター, シー, オットウ, アンド, コムパニー, ゲゼルシャフト, ミット, ベシユレクテル, ハフツング) 本發明は圖に示す如く爐に設けたる鉤部の背後に係合すべき戸の門を本質的に爐の軸線の方向に戸體上を移動し得べき門支持體に設け該支持體を戸取上装置に依り垂直方向に移動せしむるを得べき緊締部材を介して門を一端位に於ては弛緩するも他端位に於ては鉤部に押壓する如く變位する様構成したもので戸取上装置に依り自動的に抜外し且鎖錠する様せるコークス爐戸の構造に係る。

**バナヂウムを含有する砂鐵又は海綿鐵よりバナヂウム鋼を製造する方法** (昭和 14 年特許出願公告第 6334 號, 公告 14-12-11, 大阪市, 大阪工業試験所長) 本發明はバナヂウムを含有する砂鐵又は海綿鐵に生石灰, 螢石, 及還元劑と共に相當量の炭酸ソーダ又は重炭酸ソーダを添加し製煉してバナヂウムを還元しバナヂウム鋼を製造する方法に係る。

**鑛滓より鐵を製造する方法** (昭和 14 年特許出願公告第 6335 號, 公告 14-12-11, 大阪市, 松川達雄) 本發明は銅熔鑛爐鑛滓鉛熔鑛爐滓の如き珪酸鐵含有物を熔融狀態に於て還元體と接觸せしめて高温にて還元して鐵を製造する目的を以て其の消耗に従ひ自由に爐内の熔融物中に下降壓入せしめ得らるる柱狀炭素還元體を有する平爐型反射爐に於て熔融鑛滓と石灰の混和物を前記還元體と接觸せしめつつ 1,500~1,600°C で加熱して鐵を製造する方法に係るものである。

**炭化アルミニウムの還元法** (昭和 14 年特許出願公告第 6336 號, 公告 14-12-11, 東京, クルトマイスナー) 本發明は炭化アルミニウムを金屬アルミニウムと共に又は該アルミニウムを加ふる事無く炭素と共にアセチレン構造 (-C=C-) の高耐火性炭化物を形成する如き元素又は其化合物例へば硼素, マグネシウム, アルカリ土類金屬又は其等の化合物の如きものと共に加熱して炭化アルミニウムよりアルミニウムを加熱還元する方法に係る。

**可變厚パツキングの製造法** (昭和 14 年特許出願公告第 6337 號, 公告 14-12-11, 大阪市, 住友金屬工業株式會社) 本發明は金屬薄板又は箔の片面又は両面に軟弱にして接着力に富む金屬を濕式電鍍法又は熔射法により



附着せしめたるものを多數板重合し之を其の附着金屬の熔融點以下の温度に加熱壓着せしめた後所要の形狀に打抜き又は切断して可變厚パツキングを製造する方法である。

**抵抗熔接機** (昭和 14 年特許出願公告第 6369 號, 公告 14-12-11, 東京, 東京芝浦電氣株式會社) 本發明は圖に示す如く電極間に介在する加

工品と回轉接觸せしむべくせる一對の共動電極と之等電極を加工品に沿ふて轉動せしむる装置と前記兩電極を其の加工品衝合點の周りに同一方向に同一角だけ一體として回轉せしむる装置とを具ふる抵抗熔接機に係る。

**鐵鋼にアルミニウムを被覆せしむる方法** (昭和 14 年特許出願公告第 6389 號, 公告 14-12-15, 大阪, 高橋清) 本發明は不純アルミナを使用し之を熔融鹽に加へたるものを電解質とし目的物たる鐵鋼材又は鐵鋼製品を陰極として電解を行ひアルミニウムを鐵鋼の表面に附着せしめ且其の温度を適當に相當時間保つことに依り附着せるアルミニウムを鐵鋼の内部に滲透せしむる方法に係る。

**鉛電氣鍍金法** (昭和 14 年特許出願公告第 6390 號, 公告 14-12-15, 東京, 日本鉛化工業株式會社) 本發明は非硼酸鉛溶液に膠又はゼラチンを溶解せしめ之に過鹽素酸鉛溶液に膠又はゼラチンを溶解せしめた液を加へた液を電鍍浴とする鉛鍍金法。

特許抜萃

番 號	名 稱	特 許 權 者	公 告 抜 萃
132357	蓄熱室の煉瓦積の改良	ユルニンググラスウオークス	
132365	金屬被覆方法	東京芝浦電氣株式會社	25-8
132379	純粋の溶液の形態にて鑛石類より亞鉛を抽出する方法	フリッツ, ハンスキルグ	25-8
132410	金銀浮游精鑛の處理装置	日 置 昇 夫	25-7
132412	砂鑛用磁石選鑛機	三菱電機株式會社	25-6
132435	廻轉爐の二次空氣供給装置	秩父セメント株式會社	25-8
132440	廻轉爐	秩父セメント株式會社	25-8
132461	電鍍式錫鍍鐵板製造法	高砂鐵工株式會社	25-6
132469	マグネシウム又はその合金の防蝕方法	株式會社東京石川島造船所	25-7
132528	アルミニウム又は其合金の防蝕處理法	株式會社日本製鋼所	25-8
132534	砒酸より砒素を回収する方法	日本鍍業株式會社	なし
132536	電弧熔接用被覆電極棒	株式會社日本製鋼所	25-8
132601	金混汞装置	河 合 勇	
132622	鉛を炭素含有率高き鐵鋼類に接着する方法	早川 數 馬外二名	なし
132655	硝子と金屬との接合方法	東京芝浦電氣株式會社	25-7