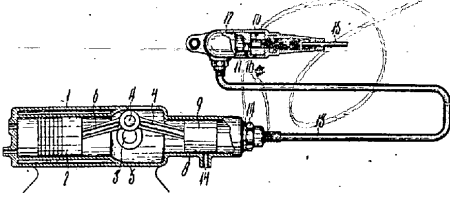


### 特許出願公告及特許抜萃

#### 特許公告抜萃

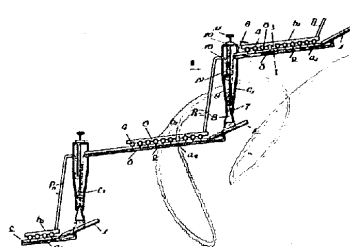
**鑿岩機**(昭和 15 年特許出願公告第 2123 號, 公告 15-5-10, 出願 14-6-6, 朝鮮, 郷世鎬)

本發明は内燃機關によりて回動さるゝ曲柄栓によりて壓搾管内の吸鏢を往復運動せしめ該壓搾管と打叩杆を有する吸鏢を嵌合した作動管とを連結管にて連結し前記 2 個の吸鏢間に流體を填充した鑿岩機に係るもので内燃機關の發動により壓搾さるる流體を連結管を経て打叩杆を有する作動管内の吸鏢に傳へ内燃機關と異なる位置に於て鑿岩せんとするものである、尙本發明は特許第 134427 號の發明の權利を使用するもので圖に示す如き構造のものである。

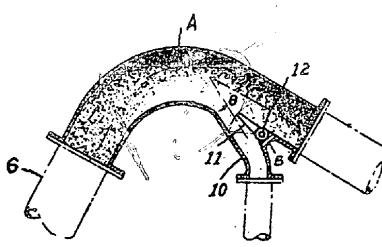


**選鑛装置**(昭和 15 年特許出願公告第 2124 號, 公告 15-5-10, 出願 14-5-19, 東京, 川邑春松)

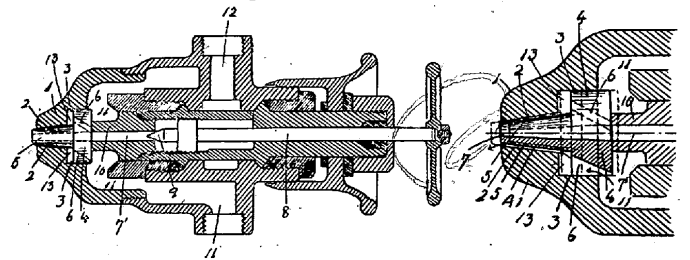
本發明は圖に示す如く上方より下方へ適度の傾斜せる流樋を恰かも階段狀に適宜數段設し此等各流樋の上方に夫々其の低面へ向ふ噴水孔を有する噴水管を配置し最上位の流樋の始端に細粒鑛を供給し最上位の噴水管に水を供給すべくなし且又同上各流樋(但し最下位のものは除く)の末端に夫々其の流下物を受るべき受溜槽を接続し此等各流樋の下端流出口を夫々内容物の流出量を適度に制限すべくなし何れも次位の流樋の始端部に臨ましめ更に各受溜槽の上部より次位の噴水管に各々導水管を連結した選鑛装置に係るものである。



**微粉炭燃燒装置**(昭和 15 年特許出願公告第 2184 號, 公告 15-5-13, 出願 14-7-28, 東京, 株式会社日立製作所) 本發明は圖に示す如くバーナーに連通せる微粉炭輸送管の末端に近く弧狀曲折部を設け該曲折部の内側より技管を分岐し分岐位置に前記曲折部の内側氣流を前記技管に誘導する調整板を附設せる微粉炭燃燒装置に係るもので輸送管より過剰空氣を分離抽出し微粉炭と空氣とを所望の混合割合にてバーナーに供給し燃燒効率を最良ならしめたものである。

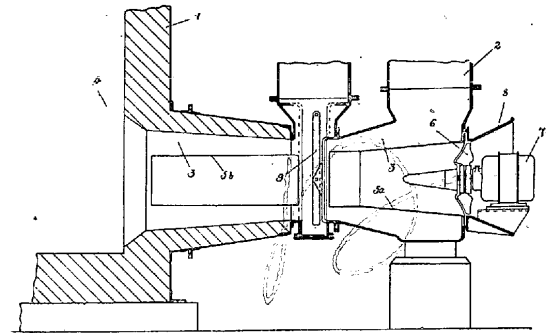


**オイルバーナー**(昭和 15 年特許出願公告第 2185 號, 公告 15-5-13, 出願 13-12-4, 大阪, 澤野敬二) 本發明は圖示する如く截頭圓錐形の噴油嘴を先端に有し其の基部分に鏢部を設けたる進退調節の内管を噴氣用外管の口腔部に臨設し該鏢部には其の先端面に溝位を渦流狀となし此部分を深徑になすと共に順次淺徑となす噴氣



溝を旋廻狀の傾斜となして 3 箇又は 3 箇以上の數箇を穿設したオイルバーナーに係るもので内管の調節により旋廻狀の噴氣溝を適度に開閉すべからしめて風量を給油に伴ひ適量となし且先端部の風速に變化を生ぜしめざる様なし常に完全な噴霧狀態を保たしむる様構成したものである。

**ガスバーナー**(昭和 15 年特許出願公告第 2186 號, 公告 15-5-13, 出願 14-2-23, 獨逸アスカニア, ウェルケ, アクチエンゲゼルシャフト) 本發明は圖示する如く一方を他方の中に配置せる 2 個の

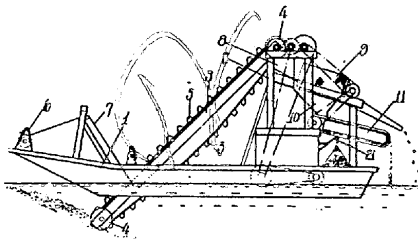


管を有し内管は燃燒空氣を又外管はガスを供給する様なし内管を加熱装置の壁迄延展せしむるも該壁の内面を越ゆること無からしめ以て一方内管が燃燒筒内に突入するを避け他方該筒に入る以前に空氣とガスを混合せしむる混合室の形成を避けた空氣加熱装置用ガスバーナーに係るものである。

**コバルトの無隔膜電解精鍊方法**(昭和 15 年特許出願公告第 2223 號, 公告 15-5-13, 出願 13-12-1, 東京, 三菱鑛業株式会社) 本發明は不溶性陽極を使用し硫酸コバルト溶液を電解液とする Co の電解精鍊に於て電解進行の過程中に遊離して副生する硫酸の中和劑として電解液中に存在する Co の 5 分子量に對し 2 分子量の割合に硫酸アンモニヤを含有するに至る迄は炭酸アンモニヤを使用し其れ以後に於てはアンモニヤガス又はアンモニヤ水を使用するコバルトの無隔膜の電解精鍊方法に係るものでコバルトの不活性鹽基性鹽を生成沈澱せしむる事無く經濟的なるの効果を有するものである。

**鐵鋼削屑の團塊製造方法**(昭和 15 年特許出願公告第 2224 號, 公告 15-5-13, 出願 14-5-16, 川口市, 小山善正) 本發明は鑄鐵又は鋼の削屑に適量の木炭又はコークス粉末を加へて混合し一方カゼインに適量の消石灰を加へ之を石鹼水を以て練成した糊料を以て混練し型中にて加壓型造し乾燥する團塊の製造方法に係るもので酸化に基く發熱災害を防止し取扱安全のものとなせるものである。

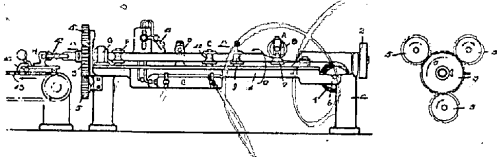
**砂鐵採取装置**(昭和 15 年特許出願公告第 2309 號, 公告 15-5-15, 出願 14-3-24, 横濱, 明石豐) 本發明は搬送帶を薄磁性體にて構成せる式の電磁分離装置に於て短冊狀鐵板をコ字狀に屈曲した



る多數の吸着板を順次  
靠き合はせて移送帶を  
麵狀に形成させ該移送  
帶の移送側及復行側の  
前半部に互り磁力を作用  
せしめ又復行側の後半  
部に適當な搔落し装置  
を附設し全體を適當

の勾配を保持せしめ流水作用により砂鐵の選別採取を行ふ様構成した砂鐵採取装置に係るもので其の採取率良く浚漉船等を利用して大量の採取が可能なるものである。

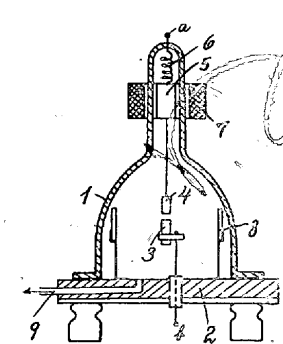
**製管装置** (昭和 15 年特許出願公告第 2331 號, 公告 15-5-18, 出願 14-5-20, 東京, 小原常人) 本發明は特許第 130781 號の追加發明に係るもので圖に示す如く、機臺上の一側に一定幅の帶狀となした適宜金屬性製管材を掛設し先づ兩側に上向の略圓錐形狀ローラーを中央部に上側より水平軸ローラーを設けたる第一形成ローラー部次に鼓型ローラーの弧面を大になしたる第二形成ローラー部及同



じく弧面を小  
となしたる第  
三形成ロー  
ー部を設け次

に繼目を直線狀になすローラー狀案内板を備へ次に適宜自働ガス類熔接装置又は類似同效熔接装置を設け更に鍛接用ローラー及最後端にダイスを装設し機臺の一側にはプーリーを備へ而して軸承し以て機臺を廻轉なす如く該ダイスを通して製管なし之れを先方に設けたる自働引拔装置に設けたる挾持杆に依り挾持せしめ引抜く際繼目を螺旋狀に形成する様構成した製管装置に係るものである。

**電弧蒸發による鍍金法** (昭和 15 年特許出願公告第 2337 號, 公告 15-5-18, 出願 13-1-11, 川崎, 富士電機製造株式會社) 本發明は例へば圖示の如く真空槽中に於て可及的高真空の下に被蒸發金屬體を弧光放電電極の一方又は双方に使用し之等兩電極を接觸して電流を通過せしめたる後其の接觸を開放して兩電極間に低壓強電流の弧光放電を行はしむる事により陰極金屬體を熔融蒸發せしめ以て被鍍金屬の表面に鍍金層を形成せしむる電弧蒸發による鍍金法に係るもので鍍金層を均等



一様にし且任意に加減し得るものである。

**特殊浮游選鐵法** (昭和 15 年特許出願公告第 2338 號, 公告 15-5-18, 出願 14-3-28, 南滿洲鐵道株式會社) 本發明は浮游選鐵に必要な多量の氣泡は豫め別個の槽中に浮游選鐵水の一部を攪拌し之に浮游選鐵油を加へて油を被覆せしめたる氣泡を作り之を有用礦物を含有する鑛液に添加して有用礦物と共存する母岩石英等と分離選別する浮游選鐵法に係るものである。

**砂鐵又は粉鐵鑛の加熱選鐵方法** (昭和 15 年特許出願公告第 2339 號, 公告 15-5-18, 出願 14-5-19, 大阪, 日本砂鐵鑛業株式會社) 本發明は砂鐵又は粉鐵鑛を 100~240°C に加熱し加熱狀態で磁力選別する方法で該方法による時は其の採取率は常溫の場合より極めて高き效果を有する。

**高珪酸質鐵鑛の製煉法** (昭和 15 年特許出願公告第 2340 號,

公告 15-5-18, 出願 13-9-26, 滿洲國, 株式會社昭和製鋼所) 本發明はコークスを燃料とする鐵熔鑛爐に於て裝入物の配合に依りて其の鑛滓成分中の珪酸 50~55%,  $Al_2O_3$  7~12%,  $MgO$  8~12%,  $MnO$  1.0% 以下, 石灰に對する  $SiO_2$  の比が 0.45~0.55 にして而も  $\frac{100-(SiO_2\%+Al_2O_3\%)}{SiO_2\%+Al_2O_3\%}$  比が 0.60~0.70 なる熔融點並に粘性低き強酸性鑛滓を生成せしむる様處理する高珪酸質鐵鑛の製煉法に係るもので鑛滓量を低減し燃料を節約し且熔鑛爐の操業を容易確實ならしめ高珪酸質鐵鑛を經濟的並に技術的に製煉可能ならしめたものである。

**硫黃精製法** (昭和 15 年特許出願公告第 2341 號, 公告 15-5-18, 出願, 14-3-8, 東京, 中原義重外一名)

本發明は硫黃鑛を豫めアルカリを以て處理するか或はかゝる處理をする事無く之にナフタリンを加へ加熱して鑛石中の硫黃分をナフタリンに吸収せしめ次でこの含硫ナフタリンを残渣より分ち然る後之をアルカリ液にて處理してナフタリンを分離し更に酸を加へて硫黃を析出採取する硫黃の精製方法に係るもので高純度のものを得られるの效果を有する。

**ペン先用低品位金合金** (昭和 15 年特許出願公告第 2342 號, 公告 15-5-18, 出願 13-11-8, 東京, 丸善株式會社) 本發明は  $Au$  30~45,  $Ag$  5~20,  $Zn$  1~5,  $Sn$  0.2~0.8,  $Pd$  1~5, 殘部  $Cu$  より成るペン先用合金に係るもので空氣, インキ, エポナイト等との接觸による作用に抵抗し特に耐酸性大で弾力に富み永く黄金色を呈し價廉なるの效果を有する。

**粘結炭の薄層を有する良質不粘結炭より高級コークスを製造する方法** (昭和 15 年特許出願公告第 2415 號, 公告 15-5-20, 出願 14-1-30, 財團法人理化學研究所)

本發明は原料石炭を破碎し其の凡そ 3mm 目篩と 15mm 目篩との間に殘された粒子を採り其の間隙に 3mm 目篩を通過せる微細なる粒子又は微粉炭を充填してコークス化する粘結炭の薄層を有する良質不粘結炭より高級コークスを製造する方法に係り主成分が不粘結炭で粘結炭の薄層を介在せる大同炭の如き石炭より密度大なる塊状高級コークスを製造するものである。

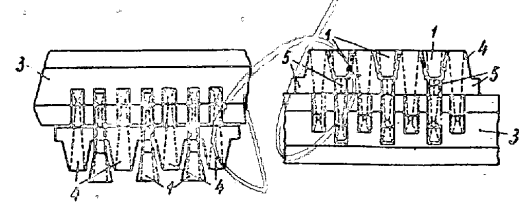
**ガスより硫化水素を除去する方法** (昭和 15 年特許出願公告第 2416 號, 公告 15-5-20, 出願 14-1-20, 獨逸, イーゲーファルペンインヅストリー, アクチエンゲゼルシャフト)

本發明はガスを遊離アンモニヤ或は炭酸に結合せるアンモニヤの存在に於て水にて處理し且この場合ガスと液との接觸時間を著量の炭酸が吸収せられざる如く短かく保ち炭酸及場合によりアンモニヤをも含有するガスより硫化水素を選擇的に洗除する方法である。

**移動火格子殊に誘引通風焙燒及半融爐又は類似装置に於ける移動火格子** (昭和 15 年特許出願公告第 2419 號, 公告 15-5-20, 出願 13-12-7) 本發明は圖に示す如く固定棒と可動棒とを包含し可動棒は一定の遊隙を保ち配置せられて垂直方向に移動し得る様せられ

火格子が循環路の下側

走路に來る時は可動棒は其自重により落下し火格子面を越へて一定距離突出し以て固定棒と可動棒との間の間隙を棒の全長に互り擴開すべくした移動火格子殊に誘引通風焙燒及半融爐又は類似装置に於ける移動火格子の構造に係るも



のである。

**導電材料** (昭和 15 年特許出願公告第 2420 號, 公告 15-5-20, 出願 13-5-21, 逓信大臣) 本發明は鐵又は銅の如き耐熱性金屬又は其等の合金の粉末と硝子粉末とを混和し混合物を硝子の熔融溫度にて燒成し硝子を結着媒として金屬粉末相互を結合一體となした導電材料に係るもので抵抗性導電材料又は硝子に封入し得べき導電體を使用し得るものである。

**セメント燒成等に於て熱を節約する方法** (昭和 15 年特許出願公告第 2421 號, 公告 15-5-20, 出願 14-2-7. 丁抹=コライ,

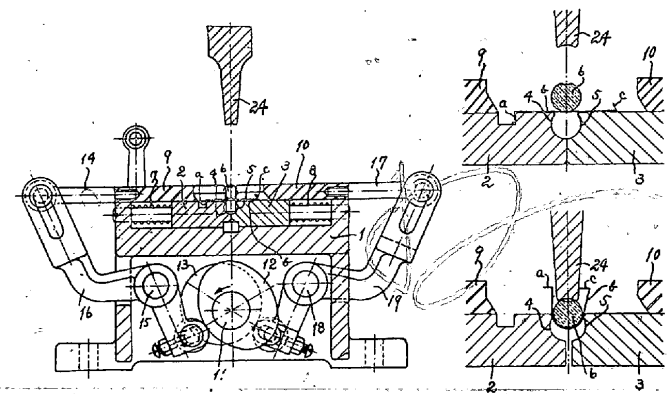
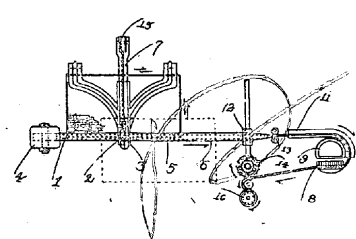
アールマン) 本發明はセメント燒成其の他の原料の半熔に際して熱を節約すべく熱ガスを原料の有孔性微粒層を経て流れしめ且つ少くとも該層の燒成其他の半融操作の後期中抗熱材料の層をも經て流れしめ該抗熱材料の層はガス中の排熱の殆ど全部が該層により吸取せらるゝ如き吸熱容量を有する如くに厚からしめ又冷ガスが其後上記第 2 の層即ち回復層を経て流れしめられ以て熱を回収して使用點に運び操作する方法に係る。

**鑄型特に鋼塊鑄造のインゴットケース内面用塗料** (昭和 15 年特許出願公告第 2422 號, 公告 15-5-20, 出願 14-2-8, 大阪宮本富太郎外一名) 本發明はコールタールピッチ, アスファルト, 石油, ピッチ, 木タール, の一種又は數種を加熱し水分及逢熱可燻の成分を除去精製したるものに Al 粉末, 珪素鐵粉末, マンガン鐵粉末の一種又は數種を添加し之をコールタール系溶劑又は石油系溶劑に溶解稀釋した鑄型特に鋼塊用鑄型内面用塗料に係るもので湯上り圓滑にして脱酸作用を補充し且發煙防止耐熱的なるの効果を有する。

**鑄造方法の改良** (昭和 15 年特許出願公告第 2458 號, 公告 15-5-22, 出願 14-7-13, 大阪, 住友金屬工業株式會社) 本發明は薄金屬製鑄型に熔融金屬を注入し之を加熱爐に入れ熔融金屬の溫度を均一に保持せしめつゝ鑄型を加熱爐に連結したる冷却槽中にて前記注入金屬の結晶速度と同一速度にて冷却せしむる鑄造方法に係るもので偏析又は逆偏析なき鑄塊を得られるの効果を有する。

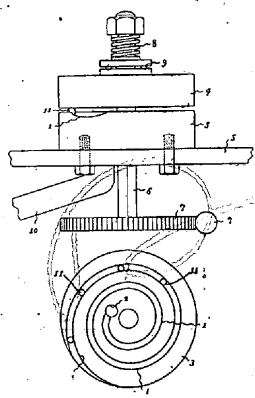
**活字製造裝置** (昭和 15 年特許出願公告第 2459 號, 公告 15-5-22, 出願 14-8-8, 朝鮮, 沈顯) 本發明は圖に示す如く固定紙型成形臺にて索出して押上げらるゝ活字を一時支持し該紙型成形臺上を通過する帶狀紙型原紙の上部より一定の壓力を加ふる事により兩者を密着して紙型を成形せしめ索引ギヤの廻轉運動により順次前進しつゝ鑄造部に至らしめて一行活字を鑄造成形せしむる様構成した活字製造裝置に係る。

**製管方法** (昭和 15 年特許出願公告第 2468 號, 公告 15-5-22, 出願 14-12-3, 東京, 山本一二) 本發明は圖示する如く基臺上に摺動し得る 2 個の眞金受飯を其の側面に於て接觸する様彈條により押壓し兩眞金受飯の接觸部の上縁近くに對稱的に弧形切缺を構成し兩切缺により眞金の外形に沿ひ得る眞金受溝を構成せしめ前記彈條の力に抗して兩縁に鈎合用折曲部を構成したる薄飯と共に眞金を前記溝中に押壓嵌合せしめたる後眞金受飯上に摺動し得る左右 2 個の押



壓飯中先づ一方の押壓飯により鈎合用折曲部の内方に包み込まらるゝ側の薄飯を押壓して眞金に沿はしめて一旦後退せしめ次に他方の押壓飯により薄飯の他方を押壓し次に一旦後退したる押壓飯を摺動せしめ兩押壓飯により折曲部を抱合せしめたる後兩押壓飯を後退せしめ抱合部を眞金に向て押壓する様なした製管方法に係るものである。

**鋼球鑄造機** (昭和 15 年特許出願公告第 2460 號, 公告 15-5-22 出願 14-3-4, 東京 野口丈夫外 2 名) 本發明は下臼に渦卷曲溝及渦卷曲溝の最終點に於て鋼球入り型の落下すべき孔を設け上臼と下臼とを重合し其中間に熔融鋼を容れたる型を容れし型自體の自轉と渦卷曲溝とによる複雑なる回轉動を與へ其遠心力に依り中心部に空洞部を有する鋼球を鑄造し得べき鋼球鑄造機に係るもので空洞部を中心部に設け以て永く使用し得べき均質な鋼球を多量に製造し得るの特徴を有する。



**銅を溶解し再び金屬の形態にて析出せしむる方法** (昭和 15 年特許出願公告第 2484 號, 公告 15-5-23, 出願 13-12-20, 獨逸ノルドイツエ, アフエネリー) 本發明は銅を一酸化炭素又は不飽和炭化水素例へばエチレン, アセチレン, 及ブタデインの如き  $C_nH_{2n}$ ,  $C_nH_{2n-6}$  なる式の不飽和炭化水素又は此等の誘導體特に適切なるは水又は使用せる銅鹽溶液よりも低き溫度に於て沸騰するが如き物質又は不飽和炭化水素例へばエチレン, アセチレン, ブタデイン等の如き  $C_nH_{2n}$  乃至  $C_nH_{2n-6}$  なる式の不飽和炭化水素より誘導されたるアルコール, アルデハイド, 又はカルボン酸例へばアリルアルコール又はアクロレン等の供給の下に大氣壓以上の壓力に於て特に適當なるは高溫度に於て硫酸性の第二銅硫酸鹽溶液に溶解せしめ且溶解せる第一銅硫酸鹽の複化合物より一酸化炭素若くは一酸化炭素の代りに化合せしめられたる有機化合物の分解の下に再び析出せしむる方法に係るものである。

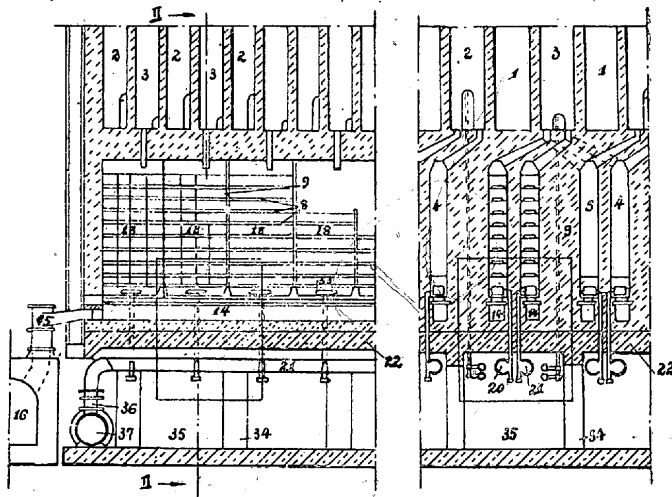
**亞鉛鍍金法** (昭和 15 年特許出願公告第 2560 號, 公告 15-5-25, 出願 14-2-2, 東京, 勝川伏昭) 本發明は青酸亞鉛, 青化ソーダ, 苛性曹達の混合溶液にコロイド化オレイン酸或はリシノレイン酸のオキシエタン sulfon 酸ソーダ液と sulfon オモリブデン酸ソーダ液との混合液を添加劑とせる電解液を使用する鐵及其他の金屬に亞鉛を鍍金せしむる方法に係るもので鍍金分子を緻密ならしめ光澤良好にして防錆力強き鍍金層を得られるものである。

**ニツケル鍍浮游選鍍法** (昭和 15 年特許出願公告第 2562 號

公告 15-5-25, 出願 13-12-24, 東京, 日本ニッケル株式會社)本發明は蛇紋岩の細末よりなれるパルプ中に浮游劑として硫化曹達, 硫酸銅及ポタシウムアミルザンテート, パインオイル, コールタールクレオソート油, 藍色樟腦油, セイカフロートの混合物を少許加へ水素イオン濃度を 8.8 以下に保ちニッケル分を浮游せしむる選鑛法に係るものであり貧鑛よりニッケル分を能率良く採取し得るものである。

**金屬マンガンの電解製煉法**(昭和 15 年特許出願公告第 2622 號, 公告 15-5-28, 出願 13-8-19, 大阪, 松下電器産業株式會社)本發明は陰極電解液として水酸化マンガンを硫酸アンモニヤ水溶液に溶解せしめたる溶液を用ひるマンガンの電解製煉法に係るものである。

**水平型コークス窯爐**(昭和 15 年特許出願公告第 2623 號, 公告 15-5-28, 出願 13-9-14, 獨逸, カール, オットー)本發明は圖示する如く爐室の下に配置し爐室の長さの方向に延長して實際上垂



直に供給を受くる蓄熱装置を有するものに於て蓄熱装置の底部を蓄熱装置の長さ方向に走行する燃焼せるガス用の集收通路と之と分離し同様に走行する豫熱せらるべき燃料用の分配通路とに連通せしめ而も該底部を之等兩通路の各々と蓄熱装置の長さに涉り分布せる必要に應じ調節し得べき各別の絞窄部材を介して連通せしめた水平型コークス窯爐に係るものである。

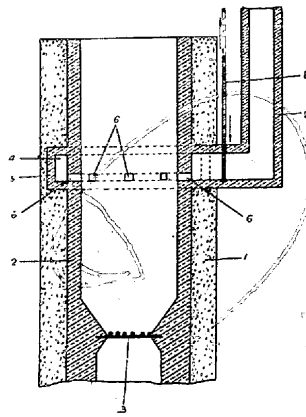
**硫黄製煉方法**(昭和 15 年特許出願公告第 2621 號, 公告 15-5-28, 出願 9-3-27, 札幌, 前野清久外一名)

本發明は外周より加熱せらるる硫黄酸化室に於て發生したる硫黄蒸氣を主として加熱せらるる鐵石の上表面たるべき位置よりも著しく下位に設けたる連通路により硫黄凝縮室に通し以て沈降蒸餾を行ふ硫黄製煉方法に係るものである。

**金ペン用合金**(昭和 15 年特許出願公告第 2625 號, 公告 15-5-28, 出願 13-7-29) 東京, パイロット萬年筆株式會社)本發明は Au 12.5~50, Ag 8~40, Cu 7~45, Fe 0.1~10, Zn, 0.2~6, Ni 0.3~8 より成る合金に更に Cd 0.3~14.4% を含有せしめた金ペン用合金に係るものでインキに浸さるる事なくエポナイトに依る變色少く且イリヂウムの熔接容易なるの効果を有するものである。

**リングの製造方法**(昭和 15 年特許出願公告第 2626 號, 公告 15-5-28, 出願 12-4-19, 大阪, 株式會社梅田製鋼所)本發明は鋼材を以て正しき形狀に形成し之れを陽極として酸類又は酸性中性等の鹽類等の溶液よりなる電解液中に浸漬して電解處理を施し發生機の酸根によりて膚層を腐蝕すると共に生成化合物を電解液中に溶解し

て表面に微細且統一の凹凸を密接生成せしむるリングの製造方法に係るものである。



**石灰石焼成装置**(昭和 15 年特許出願公告第 2627 號, 公告 15-5-28, 出願 14-4-19, 盛岡市, 高田長三)

本發明は圖示する如く下底部にロストルを有する石灰石焼成用堅型爐の略中央部内壁外圍に爐内腔と多數の放射狀通路により連通する環狀通氣路を形成し該通氣路を排氣筒と開閉自在に連絡せしめた石灰石焼成装置に係るものである。

**鐵付に依りアルミニウム線を接續する方法**(昭和 15 年特許出願公告第 2644 號, 公告 15-5-28, 出願 13-12-12, 逓信大臣)本發明は豫め内面に金屬鐵を施したる Al 管を加熱しつつ兩端より Al 線を挿入して線と管とを熔着せしむる方法に係る。

**金屬鐵を用ひてアルミニウム線を接續する方法**(昭和 15 年特許出願公告第 2645 號, 公告 15-5-28, 出願 13-12-15, 逓信大臣)本發明は豫め Al 管の中央に金屬鐵を挿入し管を加熱して金屬鐵を熔融したる後兩端より接續すべき Al 線を挿入して線と管とを熔着せしむる方法に係る。

**挿集作用を兼ねたる起泡劑の製造方法**(昭和 15 年特許出願公告第 2768 號, 公告 15-6-5, 出願 14-3-20, 大阪, 青木定治)本發明は松脂タールを苛性アルカリにて鹼化し之にフェノール或は其の誘導體の硫化化合物を加へて反應せしめて起泡劑を製造する方法に係るものである。

**モリブデナイトより純度高き金屬モリブデンを製造する方法**(昭和 15 年特許出願公告第 2769 號, 公告 15-6-5, 出願 14-7-7, 東京, 三菱鑛業株式會社)本發明はモリブデナイトを酸化焙焼し之をアンモニヤ水にて處理する公知の方法に依り得たモリブデン酸アンモニウム溶液にアンモニヤ水を加へ PH を 8.5 以上となし  $SiO_2$ ,  $Fe$ ,  $Al_2O_3$  等を沈澱せしめこの濾液に酸を加へて PH を 1.5 となし  $Mo$  を  $MoO$  となし沈澱させ銅は殘存せしめ後水素にて加熱還元して金屬  $Mo$  を得る方法に係るもので從來のものに比し極めて純度高きものが得られる効果を有する。

特許抜萃

番號	名 稱	特 許 権 者	公 告 抜 萃
135071	活字鑄造機用堅型橫振兼鑄型との緊定裝置	田 中 政 一 郎	25-11
135074	クロム, ニッケル型耐酸鋼の對硫酸耐蝕力強化法	滿洲化學工業株式會社	25-12
135082	金屬微粒子の製造方法	東京芝浦電氣株式會社	25-11
135106	ガス及コークス製造用蓄熱的加熱式窯爐	カール, オットー	
135119	遠心力鑄造鑄物の製法	ドイツエ, アイゼンウエルケア クチエン, ゲゼルシャフト	26-1
135137	壓粉磁心の製造法	シーメンス, ウント, ヘルスケア クチエン, ゲゼルシャフト	
135 55	コークス爐の改良裝置	黒 田 泰 造	26-1
135170	錫鑛の低温製煉法	嘉 村 平 八	25-12

135176	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	大倉鑛業株式會社	26-1
135193	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	大阪工業試験所	26-1
135196	鐵類製器物に亞鉛錫の二重鍍金を施す方法	小山平治	
135237	アルミニウム又は其合金の耐蝕皮膜生成法の改良	太田千代司	26-1
135270	陣割れ模様を爲す方法	田口隼人外一名	25-8
135282	線材熔接法	株式會社日立製作所	25-11
135284	硫黃抽出法に於ける抽出殘渣の處理法	日本窒素肥料株式會社	
135298	亞鉛又はカドミウムの面に模様を顯出せしむる方法	富山縣	25-11
135324	珪ニッケル鑛の濕式製煉法	鴨川ニッケル工業株式會社	25-11
135325	珪ニッケル鑛の濕式處理法	〃	26-1
135354	水銀採取装置	熊田克郎	25-12
135389	電氣熔接装置	ウエスタンハウス、エレクトリック・エント、マンファクチュアリング	26-1
135416	珪ニッケル鑛を原料とするニッケルの製造法	日本ニッケル株式會社	
135417	ロヂウム鍍金法	株式會社小糸製作所	25-11
135420	熔接装置	三菱電機株式會社	25-12
135432	乾餾爐のコークス窯用の填充兼搗固め装置	テオドール、クレツツ	26-1
135438	鉛電氣鍍金法	日本鉛化工業株式會社	26-1
135472	珪ニッケル鑛の濕式處理法	鴨川ニッケル工業株式會社	26-1
135507	炭化アルミニウムの還元法	クルトマイスナー	26-1
135543	電弧熔接機の電機給電装置	東京芝浦電氣株式會社	25-12
135544	衝頭熔接機	〃	23-1
135545	抵抗熔接装置	〃	26-1
135546	抵抗熔接機	〃	26-1
135593	電氣熔接装置	小山富治	
135694	製針法の改良	濱井春造	

外國特許拔萃

(「No.」は特許番號、「出」は出願月日、「許」は特許月日)

【米 國】

不 銹 鋼 No. 2172388 號 出 1937. 4. 20  
許 1939. 9. 12  
The Chemical Foundation, Inc. (發明者 A. L. Kaye, R. S. Williams, & T. C. Wulff)  
特徴 Ag を添加したる本合金表面に鹽化作用處理を行ひ表面に鹽化銀を形成せしむる事により Ni-Cr 系其他の不銹鋼の耐蝕性を増加す。

特に電流導入線其他電氣用成形體 No. 2172548 號 出 1936. 9. 25  
許 1939. 9. 12  
P. Schwarzkopf [成分] Ni 20-30; Co 10-20; Fe 50-70;  
Si, Mn 又は C 其他の不純分 0.3% 以下  
特徴 本合金は 1,300-1,400°C 程度の溫度に於て、純粹狀態の諸成分を燒結して製す。特に眞空管用導入線に適す。

磁性用途珪素鋼板の如き鐵鋼板製法 No. 2176602 號 出 1933. 2. 2  
許 1939. 10. 17  
American Rolling Mill Co.  
(發明者 W. J. Beck 及 A. E. Taylor)  
特徴 熔接すべき接目凡てに互り兩端を完全なる衝合的接觸に於て締附ける事により高 Ni 合金鋼又は Si 鋼板を衝合熔接す。且此際本鐵の貫端を衝合接目の下に保ち又接目の上面に中性ガス焰を與へ然も焰の反對側の溶接部より酸素を排除するものとす。

コロニウム含有オーステナイト、クロムニッケル合金鋼による繼目無管の製法及其製品 No. 2179114 號 出 1935. 9. 12  
許 1939. 11. 7  
Allegheny Steel Co. (發明者 V. B. Brown) [成分] C 0.12% 以下; Cr 16-18; Ni 8.5-11; Nb 0.3-1% 但し Cr/Ni の比は 2/1 以下  
特徴 本合金製繼目無管をデルタフェライトの形成せざるよう、2,100-2,300°F に於て眞鍮法により製す。

永久磁石用アルミ燐熱法用混 出 1937. 12. 20  
合體 No. 2185464 號 許 1940. 1. 2

F. Raffles (發明者 H. A. Howell)  
特徴 アルミ燐熱法混合體を造り出すように酸化鐵, Al, Ni 及酸化 Zr を混合して造る永久磁石。該燐熱體は加熱及熔滓分離後 Ni 5-40%, Al 7-20%, Zr 5% 以下。Fe 殘餘より成る磁石合金となる。Zr の共在は鑄物急冷時に合金を磁氣的に硬化する効果を有すると傳へらる。

高 速 度 鋼 No. 2185617 號 出 1939. 5. 24  
許 1940. 1. 2

Firth Sterlins Steel Co. (發明者 E. B. Welch 及 L. G. Firth) [成分] C 0.3-1.1; Si 0.05-1; Mn 0.1-1; V 0.25-2.5; Mo 5-12; B 0.05-0.5; 及 Co 又は Ni 0.5-20%; Fe 殘餘

高 速 度 鋼 No. 2185619 號 出 1939. 6. 12  
許 1940. 1. 2

Firth Sterling Steel Co. (發明者 E. B. Welch 及 L. G. Firth) [成分] C 0.28-1.02; V 0.24-2.74; Mo 4.7-9.39; Cu 0.09-3.91; Ni 0.44-2.35; B 0.05-0.78; Fe 94.06-78.25%

合 金 鋼 No. 2186710 號 出 1940. 1. 9  
許 1940. 1. 9

Krupp Nirossta Co. Inc. (發明者 P. Schafweister 及 E. Houndremont) [成分] Cr 18-25; Ni 7-12 及 Ti 0.5-2%  
特徴 熔接作用により燒戻せらるゝ地帯内に於ける粒間腐蝕に耐抗する熔接製品。

ヴァナヂウム合金鋼 No. 2193222 號 出 1930. 1. 2  
許 1940. 3. 12

Allegheny Steel Co. (發明者 V. B. Brown) [成分] C 0.03; Cr 6-40; Ni 0.5-25; 及 V 0.2-3% Fe 殘餘  
特徴 粒間腐蝕に耐抗す。

恒温器用金屬及恒温器用パイ 出 日附未詳  
メタル No. 2194738 號 許 1940. 3. 26

The Dole Valve Co. (發明者 T. B. Chace)  
特徴 恒温器パイメタル材の一側面は Ni 3.5-4.5% を含む Fe 合金他側面は Si 0.5-3; Ni 0.5-5; Mn 0.25-1 及 Fe 0.1-5% を含む Cu 合金より成る。

四元以上成分より成る安定な 出 日附未詳  
る磷化合物合金 No. 2194982 號 許 1940. 3. 26

R. B. Macaulay  
特徴 Fe 35-71; P 1.7-25; Ni 6-37% 及本合金中の P と磷化合物を形成すべき Cu, Cr, Mo, W, Mn, Ti 等の諸元素一種以上を 5-25% 含める化學的耐蝕性 Fe 合金。

發動機弁製造用合金鋼 No. 2195601 號 出 1940. 2. 3  
許 1940. 4. 2

Rich Mfg. Corp. (發明者 G. R. Rich) [成分] C 0.27-0.32; Cr 7.25-9.5; Si 3.1-3.4; Ni 1.9-2.2; Mn 0.9-1.2; Mo 0.5-0.75; P 0.025 以下; S 0.025% 以下; Fe 殘餘  
特徴 強力及耐酸化性良好。燒戻脆性を免るゝ此は Mo の添加によりて達せらる。

【白 耳 義】

ピストン及シリンダ裏附用オ 出 日附未詳  
ーステナイト合金 No. 434238 號 許 1939. 6. 30  
R. Zapp [成分] C 2.5-3.5; Si 2-5; Mn 4-12; Ni 1.5-8; 及 Co 約 10%  
特徴 ピストン及シリンダ裏附に適す。

【加 奈 陀】

永 久 磁 石 の 製 造 No. 386234 號 出 1937. 11. 3  
許 1940. 1. 9

H. A. Howell (F. Raffles)  
特徴 酸化 Fe 30-50 部 Al 10-20 部 Ni 5-15 部を混合し坩堝中で混合物に點火して本合金をアルミ燐熱法によりて製し、熔湯を鑄型中に注ぎ、次に鑄物を磁化する事により永久磁石を造る Co, Cr, Cu, 又は V 等各金屬の一を鑄造前混合物中に添加するも可。

【英 國】

耐蝕性オーステナイト非磁性 出 1938. 3. 9  
合金鋼の改良 No. 512524 號 許 1939. 9. 19

Vereirigte Oberschleisische Hüttenwerke A. G. [成分] C 0.05-0.3; Cr 3-12; Mn 5-12; Mo 1-3; Co (任意) 1-5% Fe 殘餘 Cu, Ta, V, Ti, Si, 及 W の一種以上を 2% 以下加ふるも可 Co の一部は Co 2% 毎に對し Ni 1.5% の割合にて代置し得。析出硬化用として Zr, Be, Al, 又は B の一種以上を 0.1-2% 添加するも可。  
特徴 耐蝕耐熱耐振動性強し 800-1,000°C より急冷する事によりオーステナイト組織を付與す。

**中空タービン翼製造上の改良** No. 512971 號 出 1938. 3. 26  
許 1939. 9. 29

C. A. Parsons & Co. Ltd (發明者 F. W. Gardner 及 G. F. Seddon)

特徴 非圓狀中空タービン翼製造に於て Cr 18-20% 及 Ni 8-10% を含むオーステナイト鋼を用ふ。本鋼は少量の Ti, Si, W 又は Mo を含む可。本翼は中空ピレットに於て同種展性の金屬を以て芯部を充し、所望の形及大きさとなる迄機械加工を加へ翼部自身を腐蝕せざるが如き腐蝕剤によりて芯部を除去す。

**クロム量高き鋼其他鐵合金の改良** No. 514152 號 出 1938. 3. 10  
許 1939. 11. 1

Limited Co. (前稱 Sko-la Works) (發明者 E. Valenta) [成分] C 0.35 以下, Cr 15-30%, Fe 殘餘を含む鋼にして各 0.05-0.5% の N 及 Ti を添加する事により改良せらる Cr 0.05-0.5% を添加する可。

特徴 Ti 及 N の同時添加本鋼の纖維組織及機械的性質を改良する事を述べ。本鋼が Si, Al, Cu, Ni, Mo 等を一以上全量にて 5% 以下含む場合に於ても殊に然りとす。

**クロム鐵又は合金鋼製造法及該工程に用ひらるる合成物** No. 514472 號 出 1938. 3. 8  
許 1939. 11. 9

M. J. Udy

特徴 微粉狀石灰、酸化鐵、フェロ・クロム・シリコン (Cr/Fe 比は 2/1 以下にして Si 1/2 は 10% 以上) 並に合金成分組成用微粉 (例へば酸化 Ni) の混合物より合金鋼を製す。本混合物は加熱せらるるに及び内部的放熱反應により自ら合金鋼と珪酸石灰熔渣とに轉化し得。

**鐵及鐵合金の脱硫法** No. 516684 號 出 1938. 7. 4  
許 1940. 1. 9

Sachleben A. G. für Bergbau und Chemische Industrie

特徴 水平式迴轉爐中で石灰を加へ鐵及鐵合金を脱硫す。石灰添加量を充分にして生成ノロが乾性非流動状態にあるようにす。ノロは熔融金屬が出湯されし後爐を傾けて出す。

**アルミニウム基合金の改良** No. 516766 號 出 1938. 6. 7  
許 1940. 1. 11

British Aluminium Co. Ltd (發明者 H. G. Dyson) [成分] Zn 5.5 以下; Mg 2.75 以下 (但し兩元素の全量は 4.5% Zn 量は Mg 量の少くも 1:9.5 當) を含む鍛造 Al 合金。

特徴 本合金は 300-550°C 迄加熱し室温迄冷却し且終に 100-200°C 迄加熱する事により熱處理す。充分なる耐蝕性を獲る爲には Cu 量及 Ni 量が 0.02% 以下なるを要す。

**耐熱性クロム合金鋼及其製造法** No. 516867 號 出 1938. 5. 12  
許 1940. 1. 15

S. Westberg

特徴 特に Cr 30% 以下を含む低炭素合金鋼。其製法は酸素含有雰囲気的作用に 1,000°C に於て粒狀本材料 (其他大なる表面積を有する形状に於て) を加熱し、遂に本材中の炭素が除去せられ C 0.03% 以下の鋼が獲らる。

**改良鋼及其用途上の改善** No. 517118 號 出 1938. 7. 13  
許 1940. 1. 22

Vereinigte Oberschleisische Hüttenwerke A. G. (發明者 J. E. Pollak) [成分] C 0.19-0.8; Mn 1.1-4; Si 0.6-2; Cr 1.01-5; Mo 0.05-0.9% 但し本鋼中に不純分として含まるる各元素を少量含む以外には Al, Ni 及 Cu を含まず

特徴 肌焼を行ひ得。

**内燃機関用弁に関する改良** No. 519161 號 出 1938. 6. 30  
許 1940. 3. 19

G. E. Bell

特徴 Co+Ni 55-65, Cr 23-30, W 4-10 及 C 0.5-2% を含む合金より成るボペット弁。弁頭又は弁幹又は兩者共に冷却剤を封入せる中空洞を具ふ。該弁はステライト鑄造にて造るも可なりと附言さる。

**永久磁石合金の改良** No. 519597 號 出 1938. 9. 27  
許 1940. 4. 1

Siemens & Halske A. G. [成分] Co 16-69, Ni 10-45, Cu 21-74% Al, V, Sb, Ag, Be, Bi, Cd, Zn, Sn の一種以上を 1-10% 含む可。本合金は又 Cr 5-10% 又は Mn 2-10% を含む得。

特徴 此等全ての添加は本合金の永久磁性としての性質を改良すと認めらる。

**【佛 國】**

**永久磁石製造法** No. 845381 號 出 1938. 10. 29  
許 1939. 5. 8

N. V. Phillips' Glacilampenfricken

特徴 Ni 13-22, Co 5-25, Al 5-15, Cu (又は Ti 又は Cu+Ti) 8% Fe 殘餘より成る磁性合金を熱處理する方法にして、本合金を約 1,250°C にて均質化し 750-950°C に保ち更に焼入する事により之を行ふ。尙英國特許出願 1938 年第 50975 號参照。

**焼結永久磁石の製法** No. 845650 號 出 1938. 11. 5  
許 1939. 5. 15

Metallgesellschaft A. G.

特徴 Fe, Ni 及 Al 粉の焼結による永久磁石製法に於て本焼結處理前の混合物を例へば 30 分及至 1 時間約 700°C に迄加熱す。本豫熱法により本磁石の磁性を改良し得といふ。

**焼結永久磁石** No. 845651 號 出 1938. 11. 5  
許 1939. 5. 15

Metallgesellschaft A. G.

特徴 粉狀の Fe 63, Ni 23, Al 14% の混合物を焼結して成る永久磁石にして Fe 粉の粒度は毎 cm<sup>2</sup> 10 筒孔のメッシュを 60% 通過する程度であり Ni 粉は粒度雑多ながらも成るべく微細なるを要し且殘餘 40% の Fe 粉は毎 cm<sup>2</sup> 5-10 筒孔のメッシュを通過するが如き粒度たるを要す。

**特殊鋼の改良** No. 846634 號 出 1938. 11. 25  
許 1939. 6. 12

Inland Steel Co.

特徴 佛國特許 846633 號に示す如き Pb 0.03-1% を含む鋼と類似せるもの。他の添加元素も規格す。一例によれば C 0.07-0.25, Cu 0.75-1.2, Ni 0.4-0.7, Mn 0.3-0.7, Si 0.3 以下 P 0.1-0.15, S 0.6 以下 Pb 0.03-1% Fe 殘餘。

**粒間腐蝕耐抗用鋼** No. 848962 號 出 1938. 7. 20  
許 1939. 8. 7

S. Ades Haute-Fourneaux Forges, et Acieries de Pompey [成分] C 0.03-0.4, Cr 1-4, Al 0.3-2, Mn 0.25-0.4, Si 0.02-0.3, S 0.03 以下 P 0.03% 以下。

特徴 特にアルカリ及アルカリ土硝酸鹽類溶液中に於て粒間腐蝕に對抗す。鹽類溶液に暴露せられたる際に 18/8 鋼に比敵する粒間腐蝕耐抗性を示し且 5% Ni 鋼よりも良好なり。

**永久磁石合金製法** No. 849214 號 出 1939. 1. 23  
許 1939. 8. 11

Fried Krupp A. G. [成分] Ni 5-40, Ti 0.5-20, Co 0.5-40, Al 0.5-1%, Fe 殘餘より成る永久磁石合金製造に於て Cu, Cr, Mo, W, V 及 As を任意成分とす。

特徴 本合金を所望形状に最後に鑄込む前に繰返し熔解作業を行ふ。本方法により良好なる磁氣的性質を確實に獲と云はる。

**運油タンカー其他腐蝕性材料用容器の改良** No. 854493 號 出 1939. 5. 9  
許 1940. 1. 19

Mond Nickel Co. Ltd.

特徴 特に石油其他の腐蝕性材料用タンクにして重合せ金屬板にて造る。本板の液接觸面は普通炭素鋼下部構造層は Ni 5% 又は N. 2% 及 Cu 1% を含む耐蝕鋼にて造る。斯かる工作法により點蝕を防止す。

**【獨 逸】**

**永久磁石製法** No. 679594 號 出 1935. 11. 17  
許 1939. 6. 20

Allgemeine Elektrizitäts-Ges [成分] Co 量を任意成分とする Al-Fe-Ni 合金一例によれば Al 6-15; Ni 20-30% Fe 殘餘; 又は Al 6-15, Ni 12-30, Co 約 10% Fe 殘餘。

特徴 先づ Al 及 Fe の中間合金を造りて之を粉碎し最終合金中に所要の粉狀合金元素と混じ其後混合物を所望の形状に壓縮し且焼結す。

**粒間腐蝕耐抗用物品** No. 679596 號 出 1930. 7. 22  
許 1939. 7. 29

Fried Krupp A. G. (發明者 P. Schafmeister) [成分] C 0.07-1, Cr 12-40, Ni 7-25, Zr 10% 以下 Fe 殘餘。