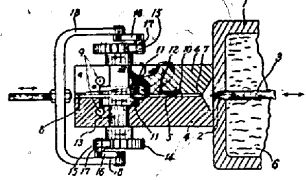


特許出願公告及特許拔萃

特許公告拔萃

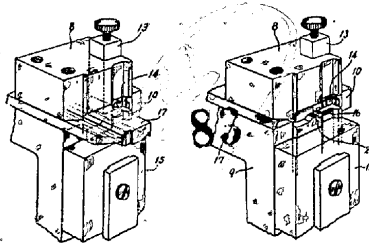
インテル鑄造装置 (1) 第 28 號 [昭 16-1-10] (2) 昭 15-7-

17, (3) 加藤顯次郎, (4) 日本ダイプライター株式会社, 本發明は圖に示す如く幅狭き間隙を有するインテル鑄造鑄型に於て熔融金屬が凝固を開始する附近の前記間隙の兩側壁部分を運動せしむる様構



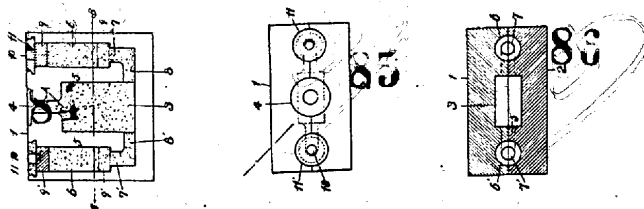
成したインテル鑄造装置に係るものである。

邦文印字機用活字體の自動鑄造装置 (1) 第 29 號 [昭 16-1-10] (2) 昭 15-7-17, (3) 加藤顯次郎, (4) 日本ダイプライター株式会社, 本發明は圖に示す如く熔融金屬の噴出口に直面して見出文字母型盤を接着し該見出文字母型盤に隣接して之と略々直角方向



に活字母型盤を固定盤に固定し上下の固定盤間に摺動すべくせる押出盤は活字母型盤の部分を除外せる部分を摺動せしめ且該押出盤は活字體の側壁面に凸出鑄造せらるる活字面の部分に接觸する事なく活字面の下方側壁部分のみに衝合して活字體を押出すべく爲した活字體の自動鑄造装置に係るものである。

加壓鑄造用鑄型 (1) 第 30 號 [昭 16-1-10] (2) 昭 15-2-6, (3) (4) 葛城盛太, 本發明は圖面に示す如く所要の鑄型の外側に其



の下部に於て之と連通する空洞室を設け該室内に昇降自在の唧子を密接嵌合し空洞室の上部に通氣口を備へたる唧子閉塞板を装置した加壓鑄造用鑄型に係る。

石炭より電極原料の製法 (1) 第 66 號 [昭 16-1-10] (2) 昭 14-12-19, (3) (4) 馬場有政, 津村嘉夫, 本發明は石炭を溶剤を以て處理し石炭中の炭質分を溶解せしめ灰分を分離したる後溶剤を驅逐して得たる抽出物を加壓下に於て加熱して之を電極の原料とする電極原料の製造法に係るものである。

過マンガン酸加里の電解的製造法 (1) 第 68 號 [昭 16-1-10] (2) 昭 13-12-24, (3) ウイルヘルム, ミュルレル, ゲルハルド, シヤウフレル, (4) イーゲー, 本發明はマンガン或はマンガ含有合金を陽極的に溶解する事に依り過マンガン酸加里を製造するに當り陽極液として一立に付き炭酸加里 150~300g 及一立に付き苛性加里 5~150g 又は一立に付き重碳酸加里 5~15g を含有する溶液を使用して電解を行ふ過マンガン酸加里の電解的製造法に係る。

光輝カドミウム鍍金法 (1) 第 70 號 [昭 16-1-10] (2) 昭 14-11-7, (3) 野田善兵衛, (4) 東京光學機械株式会社, 本發明はアル

カリ性カドミウム液に酒石酸曹達加里の如き有機酸のアルカリ鹽類を添加せる鍍金液を使用して鍍金を行ふ事を特徴とする光輝カドミウムの鍍金法に係る。

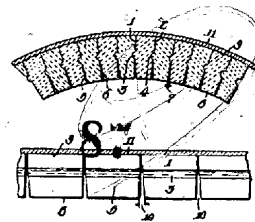
含銅硫化鑄の燃焼方法 (1) 第 71 號 [昭 16-1-10] (2) 昭 14-6-13, (3) 高田寛一, (4) 滿洲化學工業株式会社, 本發明は土硫黄を混在する硫化鑄より遊離硫黄を氣化分離せしめ同時に残留硫化鑄を易碎性化し之を粉碎して後他の硫化鑄又は硫黄鑄と共に混合し又は混合せず燃焼し亞硫酸ガスを製造する含銅硫化鑄の燃焼方法に係るものである。

鑄水の處理方法 (1) 第 72 號 [昭 16-1-10] (2) 昭 14-8-5, (3) (4) 山崎加壽男, 久永禮次, 本發明は鐵屑を填充せる濾過槽を以て鑄水を處理し次でアスの不完全燃焼部の塊状部を填充せる濾過槽を通過せしめ次にアスの完全燃焼部を粉末化し之を混加攪拌し更に硫酸中和の必要ある場合は石灰を以て處理したる後排水して鑄水を處理する方法である。

金屬マグネシウム製造法 (1) 第 73 號 [昭 16-1-10] (2) 昭 14-4-21 (3) 川原鳳策, 石橋潤吉, 有森毅, 吉村倫之助, (4) 南滿洲鐵道株式会社, 本發明はマグネシア或はマグネシウム鹽類にアルカリ土類金屬の炭化物を加へて加熱反應せしむるに當り適量量のアルカリ鹽類を添加し真空中又は不活性ガス氣流中にて常壓或は減壓下に 600~1,000°C に於て加熱してマグネシウムを蒸發せしめて採取するマグネシウムの製造法に係る。

マグネシウムの製造方法 (1) 第 74 號 [昭 16-1-10] (2) 昭 14-12-11, (3) 北島三省, 福井伸二, (4) 財團法人理化學研究所, 本發明はマグネサイト又はドロマイト等を煏焼して得たマグネシアをチタン又はチタン含有合金例へばチタン含有低珪素鐵を以て還元するマグネシウムの製造方法に係るものである。

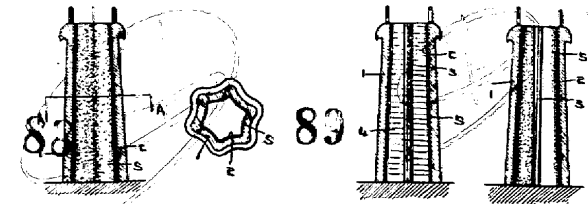
廻轉管爐 (1) 第 76 號 [昭 16-1-10] (2) 昭 14-9-19, (3)



(4) 古屋野佐一, 本發明は圖に示す如く管壁内面に耐火煉瓦を裏装したる管爐に於て圓周方向に關し煉瓦の管壁に近き部分を放射狀接合面となし相隣る煉瓦の凸條及凹溝によりて互に嵌合密接せしめ直接高熱に曝される内側部分を僅かに狭窄し又爐の

縱方向に關しても煉瓦の長さを外側部より内側部に向ひ狭窄して組立てる時相隣接する煉瓦の間に縱横に僅小なる間隙を形成せしむる様なした廻轉管爐に係るものである。

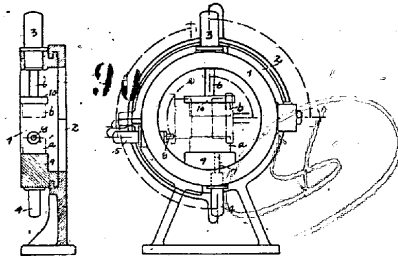
鋼鑄塊鑄造法 (1) 第 123 號 [昭 16-1-15] (2) 昭 15-8-24, (3) (4) 大谷米太郎, 本發明は圖に示す如く内面に砂肌を塗裝せる



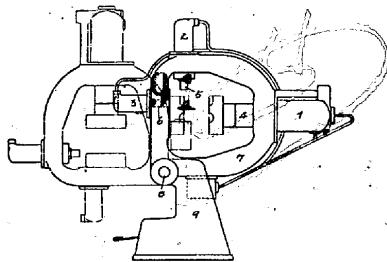
鋼鑄塊鑄造法に於て鑄入せらるべき鋼と同一質の鋼鑄を樹立したる後熔融鋼を上方又は下方より鑄入し鋼鑄と一體的に鑄込み事を特徴とし凝結後鑄砂を外周部に附着せる儘鑄型内より取出し鑄砂を除去する鋼鑄塊鑄造法に係るものである。

マグネシウムの製造方法 (1) 第 75 號 [昭 16-1-10] (2) 昭 14-12-11, (3) 北島三省, 福井伸二, (4) 財団法人理化學研究所, 本發明は粘土, 礬土等に炭素を添加し高温に加熱することに依り得らるるアルミナの副生物たる 50~70% の如き著量の鐵分と微量にてもアルミニウム分とを有する低珪素鐵を以てマグネサイト又はドロマイト等を煏焼して得らるるマグネシアを還元するマグネシウムの製造法に係る。

加壓鑄造装置 (1) 第 124 號 [昭 16-1-15] (2) 昭 15-6-17, (3) (4) 加治慶之助, 本發明は圖に示す如く金型閉鎖装置及熔融金屬壓入装置を變位せしめ得る様構成した加壓鑄造装置に係るものである。



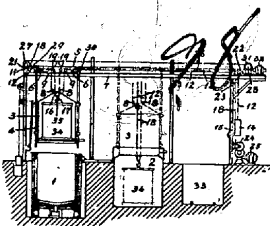
加壓鑄造機 (1) 第 125 號 [昭 16-1-15] (2) 昭 15-6-17, (3) (4) 加治慶之助, 本發明は圖に示す如く型押用唧子及壓入用唧子を保持せしむる機枠を樞軸により支持せしめ任意に變位せしめ得る様構成した加壓鑄造機に係るものである。



金屬マンガン製造用電解液製造法 (1) 第 147 號 [昭 16-1-15] (2) 昭 15-1-24, (3) 西村秀雄, 西原清康, (4) 中央電氣工業株式会社, 本發明は炭酸マンガン鑛其他炭酸マンガン含有物を硫酸アモニウムを含む硫酸酸性溶液に溶解する第 1 工程と之に少し許の二酸化マンガンを加へ夾雜する鐵分及砒素分を酸化したる後純粹なる炭酸マンガン或はアモニヤ水を以て溶液を中和し沈澱せる鐵及砒素分を不溶解殘渣と共に濾別する第 2 工程と得たる濾液に夾雜物たる銅亞鉛ニッケルコバルト等と化合して之を硫化物とせしむる試薬を添加して之等の夾雜物を沈澱せしめて濾別する第 3 工程との結合を特徴とする金屬マンガン製造用電解液の製造方法に係る。

寫眞製版用亞鉛合金板 (1) 第 159 號 [昭 16-1-15] (2) 昭 14-5-16, (3) 栗村龍象, 松下一夫, (4) 三井鑛山株式会社, 本發明は Si 0.01~0.75%, Ni 又は Co 0.01~1.0%, Mn 0.01~1.0%, Li 0.001~0.1%, 殘餘 Zn よりなる寫眞製版用亞鉛板に係るものである。

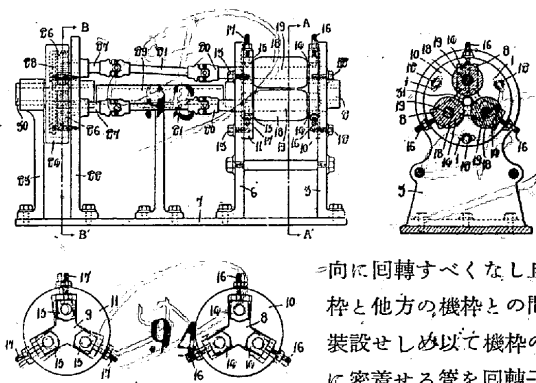
金属材料焼入装置 (1) 第 160 號 [昭 16-1-15] (2) 昭 13-3-28, (3) 安達辰郎, (4) 合資會社中部電機製作所, 本發明は圖に示す如く加熱槽と水槽とを並設し別に其の上方に筒狀蓋を懸垂し其の内部に吊揚装置を懸垂し之にて處理品を筒狀蓋内に懸吊し之等を加熱槽の直上に移動し處理品を該槽内に沈下せしめ次に加熱したる處理品を引揚げ之を筒狀蓋内に容れて水槽直上に運搬しこの兩者を共に降下せしむれば筒狀蓋は水槽上邊上に着座し處理品のみ降下を続け水中に沈下せしめ得る如くなした金属材料の焼入装置に係るものである。



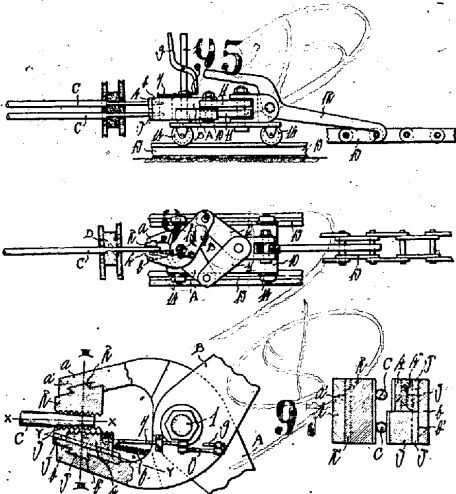
マグネシウム及マグネシウム合金用熔劑 (1) 第 161 號 [昭 16-1-15] (2) 昭 14-5-18, (3) 立木健吉, 日比野重定, (4) 大倉鑛業株式会社, 本發明は 80% 以上の無水硼砂に 20% 以下の無水アルカ

リ金屬又はアルカリ土類金屬の鹽化物又は非化物の一種又は二種以上を加へたマグネシウム又は其の合金用の熔劑に係るものである。

管製造工程に於ける管と管芯とを弛緩せしめる機械 (1) 第 268 號 [昭 16-1-20] (2) 昭 15-9-17, (3) (4) 河端弘見, 本發明は圖に示す如く兩機枠に圓板を螺子により僅少回動し又は固定し得べく取付け而して該兩圓板に三又狀の孔を穿設し該孔内に螺子により自由に調節し得べき軸承を各々内装し之の軸受に木製回轉子の軸を各々軸架せしめて各回轉子を自由に調節し且つ自在に扱回し得べくなくし各回轉子の軸の一端と連結杆とを自在接手により連結し且つ他方の機枠に軸架せる調車の内周縁に齒を刻設し該齒に 3 個の齒輪を齧合せしめ而して該齒輪の各軸と前記連結杆の他端とを自由接手により連結せしめて調車の回轉により 3 個の前記回轉子を同方向に回轉すべくなくし且つ一方の機枠と他方の機枠との間に誘導管を装設せしめ以て機枠の一方より芯に密着せる管を回轉子間に挿入し而して回轉子の回轉により管を採壓して管と管芯とを弛緩せしめて芯より管を容易に抜き取り得べくなくしつ管を芯と共に誘導管を経て他方の機枠外に送出する様構成した管製造工程に於て管と管芯とを弛緩せしめる機械に係る。

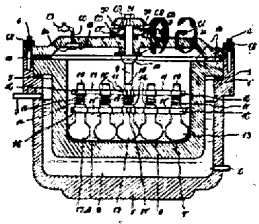


金屬管製造装置に於けるチャック (1) 第 269 號 [昭 16-1-20] (2) 昭 15-10-23, (3) (4) 水澤治雄, 本發明は圖に示す如く互に摺着せられたる鉄銜片の口先内面に 2 個又は 2 個以上の齧子を相互に接近して設け其の一個の齧子は鉄銜片に固定とし且樞軸を中心として開閉し一本の金屬管端を咬止すべく他の齧子は咬止面に對し傾斜せる誘導溝に沿ひて摺動せしめ他の金屬管端を各別に咬止せしむる様構成した金屬管製造装置に於けるチャックに係る。

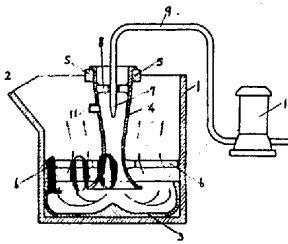


選鑄機械の改良 (1) 第 309 號 [昭 16-1-25] (2) 昭 14-6-24, (3) (4) 中村公一, 本發明は浮游選鑄機的回轉子又は固定子を鑛物又は岩石を材料として彫刻成形し接着塑造し金屬を被覆し或は陶磁器製作法によりて加工する如く鑛物又は岩石に加工したる加工物を使用することを特徴とする選鑄機械の改良に係る。

鉛粉製造機 (1) 第 271 號 [昭 16-1-20] (2) 昭 15-1-11, (3) 岩谷爲次郎, (4) 堀佐四郎, 本發明は圖に示す如く内槽の外側周に冷却水室を設け之に絶えず冷却水を給水して内槽を冷却すべく

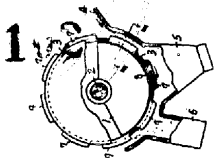


し内槽内に稀薄鉛飯を重嵌し其の上
に回動軸の下方に突設せる二重の十
字形突杆に有する多數の大小環部
にリスリンを容收せる陶器製粉砕球體
を發條に依り絶へず稀薄鉛飯を押壓
すべく挿嵌し回動軸の上方に炭酸ガ
ス送給管と閉開弁を有する排出管を
設けたる覆蓋を嵌挿して内槽を密閉し回動軸の上端に齒車を取付
該齒車を回動せば各粉砕球體が回動軸と共に回動しつつ各自各小大
環部を中心に遊回する様構成した鉛粉製造機に係るものである。

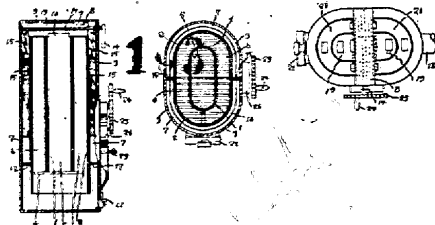


浮游選鑛機 (1) 第 310 號 [昭 16-1-25] (2) 昭 15-7-3, (3) (4)
石田一郎, 本發明は圖に示す如く浮
游物流出口を備ふる槽の中央に底面
と間隔を存して誘導圓筒を縦設し該
誘導圓筒の上部部内に鑛液噴射嘴を
設けて成り鑛液の噴射力により空氣
を自然的に吸引せしめて微細なる泡
沫を生成する様構成した浮游選鑛機に係る。

磁力選鑛機 (1) 第 397 號 [昭 16-1-25] (2) 昭 15-2-22,
(3) 金澤敏夫, 藤尾保正, (4) 三菱電機株式会社, 本發明は圖に示
す如く圓弧面を磁極とし
並列に配列されたる略扇
形をなせる複數個の固定
磁石及該磁石の前記磁極面を覆ひ回轉する如
くなれる非磁性體よりなる筒體を備へ該筒體
の外側面に供給せられたる鑛石中の磁性物を
圓筒の外側面に吸着せしめ之を捕集し得る様なしたる型に於て前記
筒體に之を貫通して外側に突出し前記磁石の磁極面に夫々對應する
磁性金屬の突出片を装着した磁力選鑛機に係るものである。



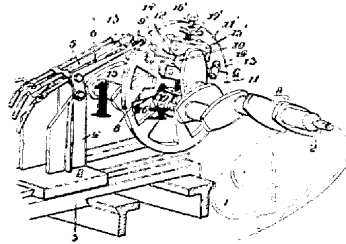
石炭ガス發生爐 (1) 第 407 號 [昭 16-1-30] (2) 昭 13-11-
22, (3) (4) 岡田兵造, 本發明は圖に示す如く大小 2 個の筒體を嵌
合して中央筒部と其の周圍の環狀筒部との二種の燃燒室を形成せし
め中央筒部中にコークスを環狀筒部中に石炭を夫々充填せしめ中央
筒部中のコークスを燃燒せしめて其の燃燒熱によりて環狀筒部中の
石炭を乾溜し石炭乾溜ガスを發生せしめ發生せる石炭乾溜ガスを燃
燒しつつある中央筒
部中のコークス層を
通過せしめて取出す
べくなし環狀筒部中
の石炭をコークスと
なし次で中央筒部中
に石炭を充填して環
狀筒部中に生じたるコークスを燃燒せしめて中央筒部中に充填した
る石炭を乾溜し石炭乾溜ガスを發生せしめ發生せる石炭乾溜ガスを
燃燒しつつある環狀筒部中のコークス層を通過せしめて取出すべく
なし中央筒部中の石炭をコークスとなし以下同様反復する様構成し
た石炭乾溜ガス發生爐に係るものである。



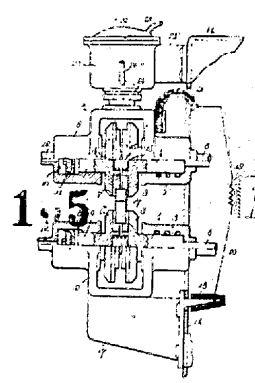
鐵及鋼の防銹皮膜形成劑 (1) 第 417 號 [昭 16-1-30] (2)
昭 13-12-29, (3) 西羅俊三, (4) 伊東城一, 長井大輔, 伊東正臺,
本發明は Fe, Mn, Zn 若しくは Ca 等の磷酸二水素鹽の粉末中に加
熱により活性化したるベントナイト粉末 5~10% を混在せしめた鐵

鋼の防銹皮膜形成劑に係るものである。

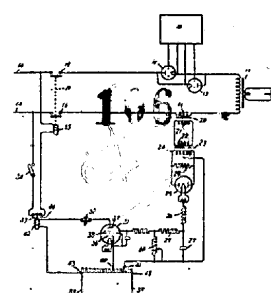
曲柄軸加熱裝置 (1) 第 416 號 [昭 16-1-30] (2) 昭 14-11-
2, (3) 安藤喜三, (4) 東京自
動車工業株式會社, 本發明は
圖に示す如く曲柄軸に同心的
に裝架する案内圓盤の圓周面
にて架臺に框着したるガス管
支持腕の一端を支承せしめガ
ス管火口と加熱すべき軸面と
の距離を略々一定なる様構成
した曲柄軸の加熱裝置に係るものである。



電氣抵抗バットシーム熔接又は鑢付裝置 (1) 第 492 號 [昭
16-1-30, (2) 昭 15-1-27, (3) 五百井章, (4) 大阪電氣株式會社,
本發明は圖に示す如く熔接用變壓器の二
次線輪の一端を加壓用上部電極に接着し
他端は固定下部電極に接続し上下電極は
廻轉軸に連るロール電極と夫と同一軸線
上の對向せし位置に配置せし摺動ロール
電極とよりなり上下電極が有する夫々一
對のロール電極間に被熔接物を締摺し更
に加壓用上部電極に連接せる加壓機構に
て上部電極を下部電極に向けて移動し締
摺せし被熔接物を互に接着加壓し斯の如
くなしたる後上下電極に通電して廻轉す
るロール電極にて熔接せし被熔接物は被熔接物締摺部に於てロール
電極の切線方向に移行せしむる様なした電氣抵抗バットシーム熔接
又は鑢付裝置に係る。



放電管制御抵抗熔接裝置 (1) 第 493 號 [昭 16-1-30] (2) 昭 15-8-
-13, (3) エルバート, デイ, シユナ
イダー, (4) 東京芝浦電氣株式會社,
本發明は圖示する如く主回路制御放
電管を通じ負荷側回路を流るる交流
が規定の連續的波數を越へたる場合
主回路制御放電管の制御とは無關係
に主回路開閉器を遮斷する様構成し
た放電管制御抵抗熔接裝置に係る。



**豫熱熔接加壓並に燒鈍をなす
電氣抵抗火花衝合熔接裝置** (1) 第 494 號 [昭 16-1-30] (2) 昭
15-2-7, (3) 五百井章, (4) 大阪電氣株式會社, 本發明は圖に示す
如く固定電極に對向して設置せる移動電極は豫熱燒鈍用氣箭の唧子
桿に連結し前記氣箭の唧子と接着し得る氣箭室に進入せしめたるラ
ムを有する水壓筒は連結管にて原動
水壓筒に連通し前記水壓筒に連りて
氣箭及ダツシユボット油壓筒を設け
原動水壓筒のラムに氣箭の唧子油壓
筒の瓣板を串通し豫熱燒鈍用氣箭を
作動する壓搾空氣の供給を制御する
爲に切換弁を設け更に原動水壓筒作
動用壓搾空氣を切換弁を介して夫に
連接せる氣箭に供給し得せしめ豫熱燒鈍用氣箭の唧子桿に連結せる
腕板にて電源電流遮斷用繼電器を開閉せしむる様なしたる豫熱熔接
加壓並に燒鈍をなす電氣抵抗火花衝合熔接裝置に係るものである。

