

特許出願公告及特許拔萃

(1) 公告番號(公告月日) (2) 出願月日 (3) 發明人 (4) 出願人

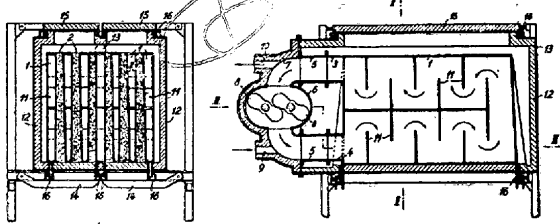
特許公告拔萃

アンチモンの電解精鍊法 (1) 第 6541 號 [昭 15-11-2] (2) 昭 14-8-25, (3)(4) 日比野國勝. 本發明は硫化アンチモンの苛性アルカリ溶液を電氣分解に附し金屬アンチモンを製造する方法に於て 25~60°C の液温の下に普通の電解様式により電解を行ひ電流效率が低下したる後電解廢液を酸化銅を以て處理し硫化アルカリの一部を残し他を苛性アルカリに變じ少量の硫化アルカリを含む苛性アルカリ溶液となしこの液を鑛石中の硫化アンチモンの抽出に反復使用し其抽出液を電解液として使用するアンチモンの電解精鍊法に係るものである.

中空アルミニウム又は其合金壁面に於ける陽極酸化皮膜の形成法 (1) 第 6542 號 [昭 15-11-2], (2) 昭 14-10-6. (3) 重末薫, (4) 旭電氣工業株式會社, 本發明は線狀又は帶狀をなすアルミニウム條に彈性絶縁細線を放射狀に叢生せしめて芯部アルミニウム金屬が直接接觸せざる如く酸化皮膜形成用アルミニウム體の中空内に挿入し且つ電解液中に於て同一側芯條と中空體とが反對極性を保ち而も兩者に芯條の方が小なる電位差を有する如く結線して交流電解する陽極酸化皮膜の形成法に係るものである.

ネジ検査具の修理方法 (1) 第 6543 號 [昭 15-11-2] (2) 昭 14-11-28, (3)(4) 本間憲治, 本發明は磨損したるネジ検査具の螺旋部全體にクロムの電氣鍍金を施行する工程と次に其螺旋谷部を填塞する程度の絲條を該谷部に緊捲し全體に防蝕被膜を被着したる後上記の絲條を除去して螺旋山部に防蝕被膜を残存せしむる工程と再び之にクロムの電氣鍍金を施行する工程と然る後之に仕上加工をなす工程との結合よりなるネジ検査具の修理方法に係るものである.

固形燃料殊に石炭の乾溜或は炭化装置 (1) 第 6725 號 [昭 15-11-15] (2) 昭 14-2-27, (3) ニリウム, ゲルレル (4) フリードリツヒクルツプ, アクチオン・ゲゼルシャフト. 本發明は圖に示す



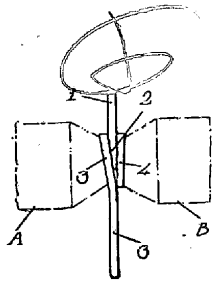
如く各加熱瓦斯流は入口及出口間の連結管路により本質的に加熱瓦斯流の平面内にある循環路に連結せられ且該連結管路内に加熱瓦斯の循環用装置を挿設した事の特徴とする本質的に平行面に於て導かる、多數の加熱瓦斯流 (其の入口及出口は装置の同一側に存在す) を以て固形燃料殊に石炭を乾溜或は炭化する装置に係る.

鹽基性鹽化鉛の還元法 (1) 第 6728 號 [昭 15-11-15] (2) 昭 14-12-29, (3) 古川武雄, (4) 日本鑛業株式會社, 本發明は鹽基性鹽化鉛に石灰及還元劑を加へて熔融還元し金屬鉛と鹽化石灰とを生成せしむる方法に於て生成する鹽化石灰に對し 30~60% の食鹽を添加して行ふ方法に係るものである.

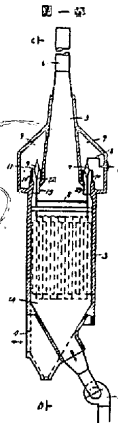
薄鋼板の電氣熔接方法 (1) 第 6784 號 [昭 15-11-15] (2) 昭 15-3-16, (3) (4) 松尾信太, 本發明は圖に示す如く特殊鋼よりなる薄鋼板と炭素鋼よりなる薄鋼板との點熔接又は縫合熔接により接合せんとするに當り特殊鋼薄鋼板の熔着部分を炭素鋼薄鋼板及之

と別個の炭素鋼よりなる補助鋼板との間に挟み三者を一體に熔着接合せしむる薄鋼板の電氣熔接方法に係るものである.

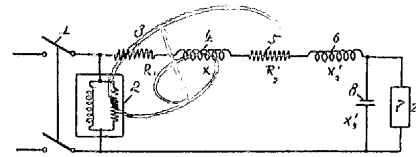
電氣收塵器 (1) 第 6786 號 [昭 15-11-15] (2) 昭 15-1-29, (3) 高橋松次, (4) 富士電氣製造株式會社, 本發明は圖に示す



如く煙突基部の斷面を狹めたる状態にて收塵器室の上部に於て煙突基部の側方に配置せられ且外氣の煙突内に侵入するを阻止する如き絶縁體が高壓導體の導出入に利用せらるゝ様構成した煙突用の電氣收塵器に係るものである.



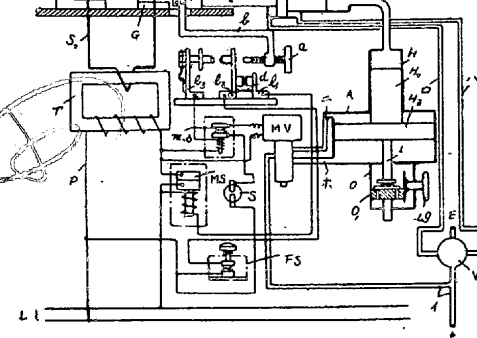
交流電弧熔接機 (1) 第 6922 號 [昭 15-11-20] (2) 昭 15-1-26, (3) 難波正孝, (4) 大阪電氣株式會社, 本發明は圖に示す如く交流電弧熔接機の熔接變壓機のインダクタンスによるリアクタンス値を全部二次側に換算したる値と等値又は略々等値のリアクタンス値を得せしむるが如くなしたる蓄電器を熔接機の負荷に並列に具備せしめた交流電弧熔接機に係るものである.



電氣抵抗火花熔接機の被熔接物加壓方法

(1) 第 7066 號 [昭 15-11-28], (2) 昭 15-2-6, (3) 五百井章, (4) 大阪電氣株式會社, 本發明は圖に示す

如く移動電極を單獨的に摺動せしめて豫熱燒鈍を行ふ場合に於ける被熔接物を正確に支持し得るやう作動する豫熱燒鈍用氣筒と夫に連續して設置し前記氣筒と協同して作動する水壓筒とを設け前記水壓筒と連通せる原動水壓筒を作動する事

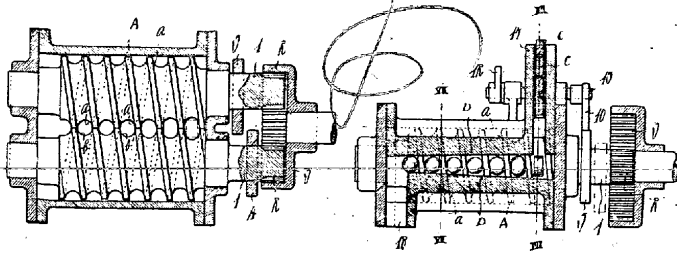


により水壓筒に流體壓力を加へ豫熱燒鈍用氣筒と協同して被熔接物を接觸せしむると共に熔接電流を通し豫熱燒鈍用氣筒にて加壓し、熔接する被熔接物の加壓方法に係るものである.

タングステン配合の特殊カーボン電極 (1) 第 7128 號 [昭 15-11-30] (2) 昭 14-8-23, (3) (4) 高木虎雄, 山崎英一, 本發明は炭素に金屬タングステン末及酸化タングステン末を加へ適宜の粘着料を加へ煉合し所要の形狀と爲し之を乾燥した電極に係るものである.

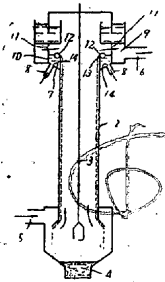
金屬球體の製造装置 (1) 第 7095 號 [昭 15-11-30] (2) 昭 15-5-24, (3) (4) 福井太郎, 本發明は圖に示す如く兩端に給送口と送出口とを設けた筒内に螺旋凹溝を有する一對の轉子を收容し

誘導線に沿ひて球材を移動すべくし且つ給送口内に交代に抜き挿し指動する押杆と掛止杆とを設け之を各轉子軸のカムにより槓杆を



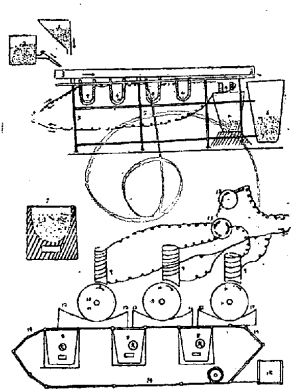
介して作動せしめ球材を一個宛を螺旋凹溝の一ピッチ毎に投入する様構成した金屬球體の製造装置に係る。

濕式電氣收塵裝置 (1) 第 7067 號 [昭 15-11-28] (2) 昭 15-2-10, (3) 橋本清隆, (4) 株式會社日立製作所, 本發明は圖に示す如く收塵極上端部に設けたる水槽内に流下水の溢流縁の全周に互り浮子を配置し之により收塵極の内面に流下する水量を均一化せしむる様なした濕式電氣收塵裝置に係るものである。



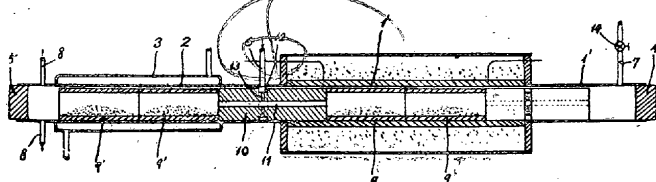
電氣收塵裝置 (1) 第 7069 號 [昭 15-11-28] (2) 昭 15-3-16, (3) 橋本清隆, (4) 株式會社日立製作所, 本發明は少くとも電源装置に屬する高壓機器類を處理後の清淨瓦斯の流れの内に配置する様構成した收塵装置に係るものである。

ニツケル、コバルト、鐵含有鑛石選鑛機 (1) 第 7139 號 [昭 15-11-30, (2) 昭 15-4-19, (3) (4) 澤登正隆, 本發明は圖に示す如く粉碎せる鑛石を投入する給鑛槽 (1) 水簾用水槽 (2) 水簾樋 (3) 水簾樋中に交互に配列せる磁極たる鍛鐵製瓣 (ロ) 開閉瓣 (ハ) 水



簾樋の直下に接着せる U 字型電磁石 (4) 取付臺 (5) 選鑛槽 (6) 及殘渣槽 (6') より成る第一選鑛機と精選されたるものを焙燒する焙燒爐 (7) 保溫用焙燒爐 (8) 電磁石 (9) 磁極としての回轉式鍛鐵棒 (10), 選鑛受板 (12), リレー式電纜 (13) 鑛石運搬用エスカレーター式耐火性紐帶 (14) 及鑛尾槽 (15) より成る第二選鑛機との二部分よりなる選鑛機に係るものである。

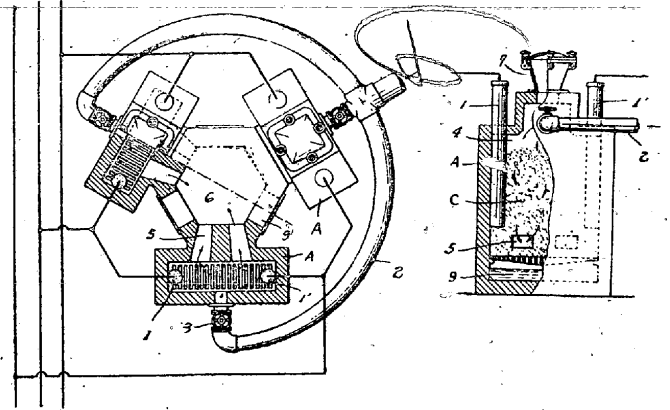
炭化爐 (1) 第 7208 號 [昭 15-12-5] (2) 昭 15-1-13, (3) (4) 中崎正夫, 本發明は圖に示す如く管狀態の一方に冷却管を接続し W 等の粉末を入れたる炭素管を爐體より冷却管に向て移行すべくし該爐體と冷却管の接続部の位置に炭素管と共に直列して移行



し得べき遮斷體を嵌裝し接続部より導入せらるゝ水素又は CO 等のガス氣流を遮斷體に穿てる小孔を経て爐體及冷却管内に通すべくし該遮斷體の小孔と爐體の他方側に設けたるガス排出管に於ける調節弁とにより爐體內に發生する炭素含有ガスの氣流狀態を任意に調

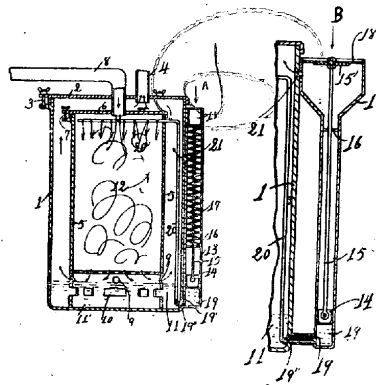
節する様構成した炭化爐に係る。

電熱ガス發生爐 (1) 第 7217 號 [昭 15-12-5] (2) 昭 14-9-22, (3) (4) 上島大助, 本發明は圖に示す如く加熱狀態の木炭石炭骸炭コーライト等の炭素質物に炭酸ガス水蒸氣又は之等の混合ガス等を含むガスを作用せしめ一酸化炭素水素又は之等の混合ガス等を含む還元性ガスを生ぜしむるガス發生爐に於て多相供給電力線の相

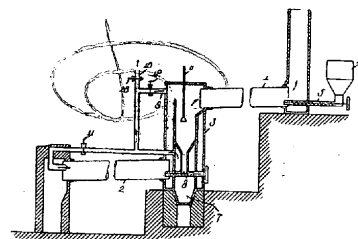


線間に單位爐群を設け炭素質物を充填し各別に電極を備へ之を共通のガス供給管に連ね各爐に給與せらるゝガス量を各單獨に調節すべからしめガス量の増減に順應する爐内炭素質物溫度の變化に伴ひ其の電氣抵抗を變化して爐内電流を自動的に調整する様構成した電熱ガス發生爐に係るものである。

ガス濾過裝置 (1) 第 7219 號 [昭 15-12-5] (2) 昭 14-10-9 (3) (4) 佐藤健一, 本發明は圖に示す如く濾過材の上部より該材の下部又は下位に在る油類其他の清淨用液體を大氣の壓力とガス燃料の壓力との差により適宜作動すべくしたるポンプにより循環滴下せしむる様構成したガスの濾過裝置に係るものである。



鐵鑛中に含まるゝ Ni 硫酸化焙燒法 (1) 第 7260 號 [昭 15-12-10] (2) 昭 15-3-20, (3) 寺西吾一, (4) 石原産業海運株式會社, 本發明は鐵鑛中に含有せらるゝ少量の Ni 分を硫酸添加の下に硫酸化焙燒を行ふ場合硫酸化爐と分解爐との 2 個の回轉爐とを圖に示す如く設け之を相連結しこの接続點に於て硫酸を添加すると共に硫酸化鑛石を 780°C に加熱し鐵分のみを迅速に不溶性となし Ni のみを硫酸鹽の形にて殘存せしむる様處理する Ni の硫酸化焙燒法に係る。



Mn を含有する Co 鑛より酸化コバルトを製造する方法 (1) 第 7209 號 [昭 15-12-5] (2) 昭 14-12-31, (3) 大橋五郎, 岡崎康夫, (4) 日本コバルト鑛業株式會社, 本發明は Co の外に As, Ni, Cu, Fe 及 Mn を含有する原鑛を酸化焙燒後硫酸焙燒し有用金屬を可溶性の硫酸鹽となし溶解して得たる液に炭酸石灰粉末を加へ

て遊離酸を中和し大部分の砒素及鐵を沈澱し除去したる殆ど中性の溶液を作り少量の醋酸を添加し更に硫化曹達溶液を添加して硫化コバルト及硫化ニッケルを沈澱分離し該硫化コバルト及硫化ニッケルを水中に投入攪拌し浮遊せしめつゝ、鐵鹽を添加したる後鹽素ガスを導入し Co 及 Ni を鹽化物として溶解し第一鐵鹽となり再び鹽素により酸化溶解し過剰の鹽素を追い出し炭酸石灰を加へて鐵を沈澱せしめ次に次亜鹽素酸曹達及炭酸曹達を含有する液を注加し水酸化第二コバルトを沈澱分離し燒成し酸化コバルトを製造する方法に係る。

自硬化性鑄鐵製氣筒 (1) 第 7261 號 [昭 15-12-10] (2) 昭 12-9-22, (3) 松浦春吉, 齋藤平平, 岡本幸治, (4) 株式會社新潟鐵工所, 本發明は $CO\ 15\sim3\ 5$, $Si\ 1\ 0\sim3\ 0$, $Cr\ 0\ 1\sim0\ 7$, $P\ 0\ 7$ 以下 $S\ 0\ 1$ 以下, にして $Mn\ 1\ 5\sim3\ 0$, $Cu\ 1\ 5\sim3\ 0$, $Mo\ 0\ 3\sim1\ 0\%$ を含み殘部鐵よりなる自硬化性鑄鐵製氣筒に係るものである。

ベリリウム銅基多元強力導電合金 (1) 第 7262 號 [昭 15-12-10] (2) 昭 13-12-12, (3) 岩瀬慶三, 岡本正三, (4) 金屬材料研究所長, 本發明は Cu に $Be\ 0\ 1\sim1\ 2$, $Ni\ 0\ 1\sim3\ 5$, $Ag\ 0\ 1\sim1\ 5$ ($Cr\ 0\ 1\sim1\ 3\%$ を添加し更に Ca, Co, Sb, Mn, Sn の一種又は一種以上を $0\ 1\sim1\ 5\%$ 添加含有せしめたベリリウム基多元強力導電合金に係るものである。

クロム燐青銅合金 (1) 第 7263 號 [昭 15-12-10] (2) 昭 14-4-17, (3) (4) 中里才治, 本發明は $Sn\ 10\sim12\%$, $P\ 0\ 15\sim3\ 0\%$, $Cr\ 1\ 5\sim5\ 0\%$, $Mg\ 0\ 1\sim1\ 0\%$, 殘部 Cu よりなるクロム燐青銅合金に係るものである。

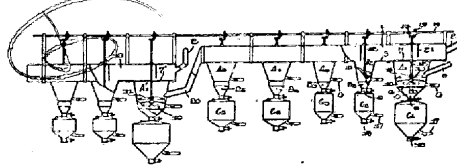
耐蝕性銅合金 (1) 第 7264 號 [昭 15-12-10], (2) 昭 14-5-24, (3) 石川正, 小西芳吉, 本發明は $Al\ 6\sim11\%$, $Fe\ 1\sim5\%$, $Zn\ 2\sim6\%$, $Ti\ 0\ 01\sim1\%$, 殘部 Cu 及微量の不純物よりなる耐蝕性銅合金に係るものである。

カーボランダムを主成分とする耐火物の處理法 (1) 第 7266 號 [昭 15-12-10] (2) 昭 14-1-26, (3) (4) 井上進吾, 本發明はカーボランダムを主成分とする煉瓦マツフル類を減壓下に於て豫め $1,480^{\circ}C$ 内外に煨燒粉碎せる高黏土質の泥漿中に浸漬し素地中に該質物の填充層を構成せしめたカーボランダムを主成分とした耐火物の處理法に係るものである。

砂金採取装置 (1) 第 7376 號 [昭 15-12-20] (2) 昭 15-2-2 (3) (4) 門脇哲, 有吉樋治郎, 本發明は圖に示す如く唧筒式土砂吸上装置の排泄口にペルトンホキルの如き水車を連設し該水車に遠心式選別器或はトロメルの如き砂金選別機を關聯せしめ吸揚上砂により上記水車を介して選別機類を駆動せしむると同時に之により該土砂を選別せしむる様構成した砂金採收装置に係るものである。

自動連續式水壓篩分比重選鑄機 (1) 第 7377 號 [昭 15-12-20] (2) 昭 15-5-14, (3) 根岸英次, 岡本秀夫, (4) 日本鋼管株式會社, 本發明は深底樋の樋底に連通する篩分選鑄槽及比重選鑄槽を

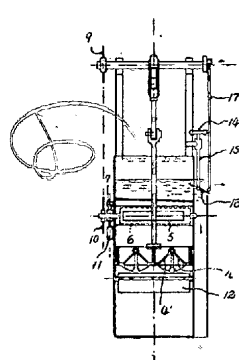
順次列設し篩分選鑄槽の上部開口には金網を張設すると共に側面及下側面に給水管又は連絡樋と給水管とを附設して給水管の水壓力に依り原砂礦を浮昇し金網に依り篩別して網目より大なる脈石を沈降せしめ網目より小なる脈石及鑄粒は上部網目より放出し比較的粒形の揃へられたる粒群となし次の比重選鑄槽に至らしめ該槽は上部を金網を有せず比重の比較的大なる鑄粒を沈降すべからしめ各選鑄槽には夫々貯鑄槽を連接し之等兩槽間には開閉弁を設け貯鑄排出作業



中該弁を閉鎖して兩槽間を遮斷し貯鑄槽内に満水せしめたる後前示の弁を開放すべく選鑄

作業を中斷することなく篩分選鑄及比重選鑄とが同時に迅速に一機械にて行ひ得る様構成した比重選鑄機に係るものである。

水洗選炭機 (1) 第 7378 號 [昭 15-12-20] (2) 昭 15-7-13, (3) 杉原靜生, (4) 株式會社谷商店, 本發明は圖に示す如く選炭槽



に隣し底部は相連通し上部に送水孔を有する密閉唧子槽を設置し該唧子槽内に昇降滑動する唧子と上記兩槽の坑壁とは唧子の昇降運動に伴ひ通路を開閉すべくしたる適宜の自働弁を装置し唧子槽の下部なる選炭槽との連通路にも唧子の昇降運動に伴ひ其連通路を開閉すべくしたる適宜の自働弁を装置し更に洗炭槽の排出口には水位の高低に伴ひ起倒すべくしたる自働取板を装置した水洗選炭機に係るものである。

高速度鋼製造法 (1) 第 7401 號 [昭 15-12-20] (2) 昭 13-4-14, (3) 富田源一, 若林梧一, (4) 大阪電氣株式會社, 本發明は高速度鋼の主成分たる $W\cdot Cr\cdot Co\cdot V$ 若しくは Mo 等の鐵合金の二或は夫れ以上を塊狀又は粒狀となして混和したるものを鐵管内に填充して電弧熔接に於ける電極棒の如く用ひて該鐵管と鐵片との間に電弧を發生せしめ以て前記鐵合金を鐵管と共に熔融せしめて鐵片上に熔着せしめ該熔着物を爐内にて再び熔解攪拌して均質なる鑄鋼材を得る高速度鋼の製造法に係るものである。

Al 又は Al を主成分とする合金の防蝕處理方法 (1) 第 7402 號 [昭 15-12-20] (2) 昭 11-8-19, 永井由太郎, (4) 日本パーカライジング株式會社, 本發明は水酸化石灰の飽和水溶液に過剰の酸化石灰と Mg, Al, Zn 又はアルカリ土類金屬の磷酸鹽を懸吊して處理液となし該處理液に Al 又は Al を主成分とする合金を浸漬し $95^{\circ}C$ 以上沸騰溫度迄に加熱處理して防蝕膜を形成せしむる方法である。

鐵又は鋼の表面に塗料下地に適する被覆を生ぜしむる方法 (1) 第 7403 號 [昭 15-12-20] (2) 昭 12-2-5, (3) 山本洋一, 杉本鑄彦, (4) 財團法人理化學研究所, 本發明は蓆酸鐵アモモニウムの水溶液に有機酸若しくは無機酸の微量を添加したるものゝ内に鐵又は鋼を浸漬して塗料下地に適する被覆を生ぜしむる方法である。