

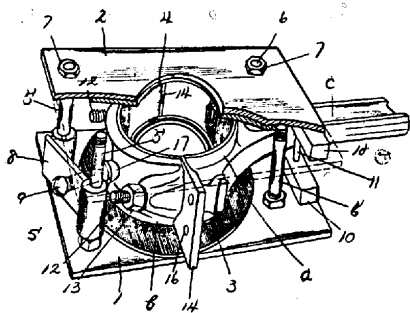
特許抄録

(昭和 17 年 1 月中 公告)

**軸受の改良** (1) 第 40 號 [昭 17-1-10] (2) 昭 12-9-10, (3) 英ホレイス・キャンベル・ホール, (4) ロールス・ロイス・リミテッド, 本發明はアルミニウムと一又は夫以上の低融點金屬との共融物を含有し此低融點成分の含量を少く共 1.5% にして 8% 以下とし且該成分の全部又は一部を錫とし必要に應じ之にアンチモンをこの成分の 1/3 又は全量の 1.5% を超えざる割合に加へ必要に應じ Zn, Cu, Pb 又は Bi 或はこれ等の適當なる組合せを含有せしめ硬化成分の含量は少く共 0.8% にして合金中の鐵分と合せて 4.8% を超えざらしめ硬化成分の全部又は一部を Ni 又は Mn となし Ni 及び Mn を合金の鐵含量と合して少くも 1% たらしめ合金の 3% 迄の硬化成分を必要に應じ Cu 及び Ag となし而して硬化成分の一部を必要に應じ V, Cr, Mo 或は W 若くはこれ等金屬の組合せとなし而して 1.5% を超えざる量の Mj を合金中に含有せしめたる工業用 Al を主劑とする合金に於て 1% 以上 3% 以下の Si を含有せしめた合金より製作した軸受に係るものである。

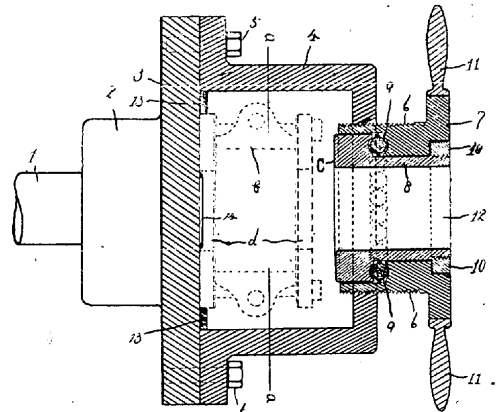
**熔接鋸フライスの製造方法** (1) 第 41 號 [昭 17-1-10] (2) 昭 15-5-2, (3) 森連雄外一名, (4) 陸軍大臣, 本發明は火造又は熔接にて製作したる高速度鋼製圖輪と該圖輪内に緩に嵌合し得る炭素鋼製核心とを嵌合組合せ兩者の間隙に鐵鐵類を充填したる後 1100~1300°C に加熱し直に核心を其の露出部より壓縮機にて強壓又は空氣鏈類にて錠打し核心を圖輪内にて側方に擴張せしめつゝ熔接を完了し、かくして得たる材料より公知の製造要領により圖輪部に鋸齒を形成し製品を完成する熔接鋸フライスの製造方法に係る。

**連接桿軸受にホワイトメタルの遠心力鑄込に係る鑄型部組立装置** (1) 第 131 號 [昭 17-1-15] (2) 昭 16-5-19, (3) (4) 伊藤與三市, 本發明は圖に示す如く連接桿軸受部の主體及び冠體を組合す場合に其の接合間隔に隔壁板を介在せしめ潤滑油孔を形成すべき部位に夫々塞孔栓を挿置しこれを内面にパツキン面を螺着し塞孔栓押壓鉤及び桿部支柱を設備せしめたる雄雌兩型の壁板に嵌置嵌合緊締せしめて一基の鑄型部を形成せしむる連接桿軸受にホワイトメタルの遠心力鑄込に係る鑄型部組立装置に係る。

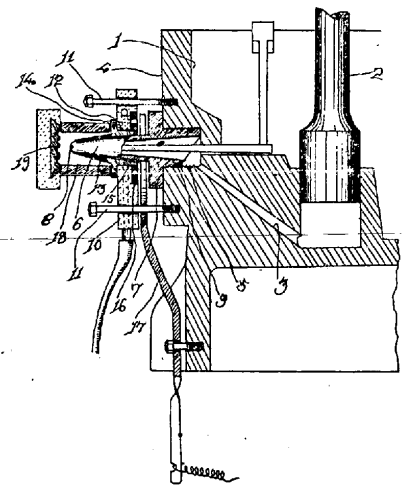


**歪割なき鑄塊の連續鑄造装置** (1) 第 227 號 [昭 17-1-26] (2) 昭 16-4-24, (3) 鹿子木立郎, (4) 住友金屬工業株式會社, 本發明は連續鑄造方法に於て鑄型と其直下に設けられた急冷装置とにより鑄塊外周部が凝固形成せられた後急冷装置の直下に設けられた冷却劑除去装置によりて鑄塊中心部の凝固完了と同時に又は凝固完了以前に急冷劑を除去し次に徐冷することを特徴とする歪割なき鑄塊の連續鑄造装置に係る。

**遠心力鑄込に於ける鑄型取付装置** (1) 第 132 號 [昭 17-1-15] (2) 昭 16-5-31 (3) (4) 伊藤與三市, 本發明は圖面に示す如く傳動回轉軸に連接する座板に側面 U 型の管體を固定し管體の正面部に内周徑管及び外周徑管をボールベアリング式二重圓筒狀に組合したる輪蓋を 3 ヅ口山螺絲型を以て螺合せしめたる遠心力鑄込に於ける鑄型取付装置に係る。

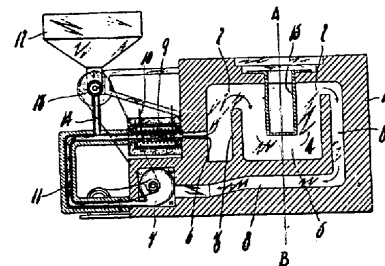


**中空大型活字鑄造装置** (1) 第 133 號 [昭 17-1-15] (2) 昭 16-5-23, (3) (4) 吉田民助, 本發明は圖に示す如く地金釜に螺着したる注出金具の前面に於て長方形板をボルトに依り着せし之に螺着したる圓錐狀筒鞘を該注出金具に嵌脱すべく Y 型彈機に依り該長方形板を押し字母型を備ふる鑄型の接合運動をなすべくしたる中空大型活字鑄造装置に係る。



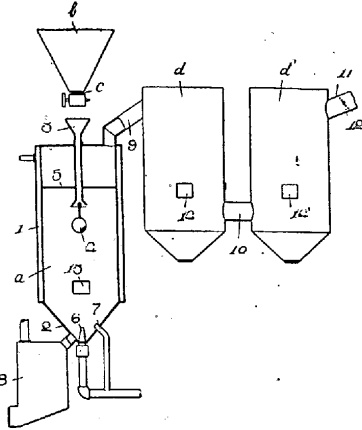
**アルミニウム及びアルミニウム合金鑄接用熔劑** (1) 第 164 號 [昭 17-1-15] (2) 昭 15-4-30, (3) 松下新三郎, (4) 工藝指導所長, 本發明は鹽化カルシウム, 鹽化カリ, 鹽化ソーダ, 鹽化亜鉛, 弗化カリ, 鹽化カドミウム及び鹽化リチウムを含有してなるアルミニウム及びアルミニウム合金の鑄接用熔劑に係る。

**粉末燃料燃焼爐** (1) 第 214 號 [昭 15-1-26] (2) 昭 15-12-23, (3) 増田米作 (4) 増田米作外 2 名, 本發明は圖に示す如く粉末燃料を送風機によりて燃焼用空氣と共に電熱線を以て加熱されたる加熱管内を通過せしめて爐體内に噴出せしめ其の燃焼ガスを前記送風機によりて吸引せしむる粉末燃料燃焼爐に係る。



**粉末硫化鐵の酸化焙焼装置**

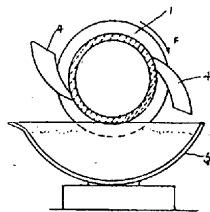
(1) 第 251 號 [昭 17-1-26] (2) 昭 15-10-28, (3) 佐藤光次, (4) 日の出興業株式會社, 本發明は圖に示す如く上部に粉鑛入口を有し下部に送風羽口を具備せる堅型焙焼胴の周圍に氣套を設け粉鑛入口の直下方に燒玉を吊設し之に對し加熱用バーナーを備へ且燒玉より上位に胴内を區切る有孔緩衝板を平架し更に焙焼胴の上部より之を集塵室に連結して成る粉末硫化鐵の酸化焙焼装置に係る。



**マグネシウム合金の清淨法** (1) 第 252 號 [昭 17-1-26] (2) 昭 15-9-9, (3) 麻田宏, (4) 航空研究所長, 本發明は Cd を含むマグネシウム合金を重クロム酸アルカリ又はクロム酸アルカリと硝酸との混合液に浸漬するに當り上記重クロム酸アルカリ又はクロム酸アルカリと硝酸との混合比に於て兩者が淡薄なるか若くは一方が淡薄なる如くにして處理し然る後更にアルカリ溶液中にて煮沸處理するマグネシウム合金の清淨法に係る。

**鍛造用型の検査材料** (1) 第 263 號 [昭 17-1-26] (2) 昭 15-4-2, (3) 寺島元三郎, 村上周一郎, (4) 中島航空金屬株式會社, 本發明は S を主成分とし之に金屬珪素及び少量のカオリンを混合熔融せしむる事の特徴とし尙之に松脂又はセラック及びナフタリンを適宜混入熔融し又はせずして成る鍛造用型の検査材料に係る。

**製鐵用回轉爐** (1) 第 342 號 [昭 17-1-30] (2) 昭 15-6-1, (3) (4) 小柳信三郎, 本發明は圖に示す如く爐體の回轉方向へ彎曲し且末端を爐回轉方向に開口せる掬管を一個又は一個以上爐體に装置し其直下に爐體とは別個の貯炭槽を設け爐體の回轉運動を利用し、掬管を介し貯炭槽中の還元用炭素を爐内へ給送すると共に二次空氣を供給すべくなした製鐵用回轉爐に係る。



**鋼合金** (1) 第 343 號 [昭 17-1-30] (2) 昭 14-7-28, (3) (4) 村瀬鐵造 本發明は Ti 3.00~25.00, Si 15% 以下, Cr 1.00~5.00, V 0.20~1.50, Mn 0.35~1.00, 残り鐵よりなる鋼合金に係る。

**ガス熔接用熔接劑** (1) 第 344 號 [昭 17-1-30] (2) 昭 13-6-15, (3) 絹川武良司外 1 名, (4) 住友金屬工業株式會社, 本發明は燒硼砂 30~80%, CaO 5~50%, 炭酸ソーダ 5~40%, 螢石 1~40%, 水晶石 1~30%, 酸化チタニウム 0.5~20% を含有せしめた熔接劑に係る。

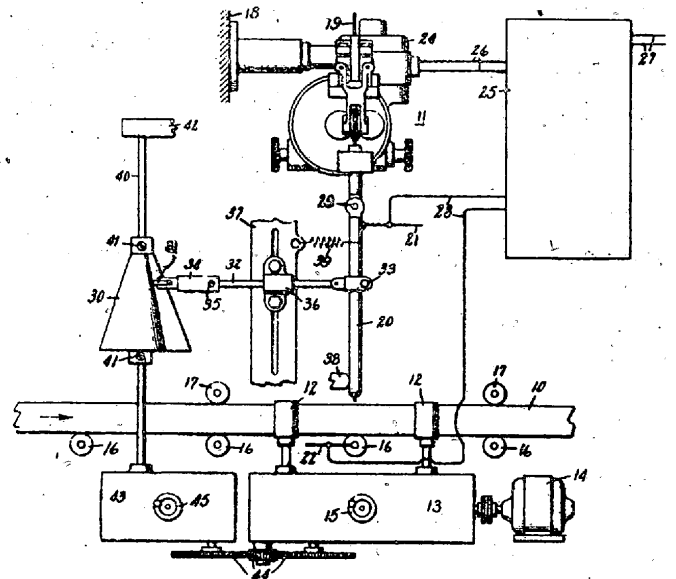
**高速度鋼の盛金バイト用熔劑** (1) 第 345 號 [昭 17-1-30]

(2) 昭 15-8-12, (3) 河合完吾外 1 名, (4) 海軍大臣, 本發明は黑鉛 25.0~32.0%, 二酸化滿俺 5.0~18.0%, 亞酸化滿俺 5.0~18.0% を主成分とし他に硼砂, 無水珪酸, 水硝子, アラビヤゴム等より成る造津並に粘結劑を殘部とする高速度鋼の盛金バイト用の熔劑に係る。

**硬度差を有する金屬片の銲接法** (1) 第 346 號 [昭 17-1-30] (2) 昭 15-4-30, (3) (4) 中山眞治, 本發明は素體たる金屬片を加工するか或は其の儘の状態に於て加熱し其の加熱せる部分に銲接すべき他の金屬片を金屬銲を併用して宛てがひ該金屬片を次第に押壓し兩金屬片の硬度差を利用して素體の金屬片内に他の金屬片を壓入したる後放置し冷却せしめ以て相互の金屬片を一體的に銲接結合せしむる硬度差を有する金屬片の銲接法に係る。

**銅合金及び輕合金の熔解處理法** (1) 第 347 號 [昭 17-1-30], (2) 昭 15-4-20, (3) (4) 小倉好雄, 本發明は熔融せる銅合金又は輕合金に弗化カルシウムを投入するに當り熔湯中に上記弗化カルシウムを外氣と遮斷せる密閉狀態に於て壓入融解せしむることを特徴とする熔解處理法に係る。

**自動斷續熔接機** (1) 第 400 號 [昭 17-1-30] (2) 昭 16-8-2, (3) ジャスパー・イー・アンダーソン, (4) 東京芝浦電氣株式會社 本發明は圖に示す如く被熔接物を所望熔接速度より大なる速度にて熔接方向に移動せしむる驅動装置と熔接電極を熔接方向に往復動せしむる装置とを具へ上記電極の往復動の一部中電極及び熔接物の相



對速度を所望熔接速度に等しからしめて熔接を行ひ其の他の部分に於て上記相對速度を所望熔接速度より異らしめて上記熔接部を離開すべくせる自動斷續熔接装置に係る。