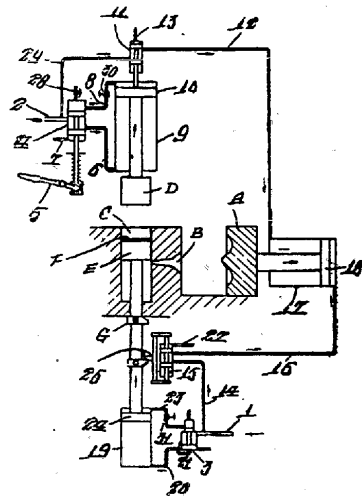


特許抄録

國內の部

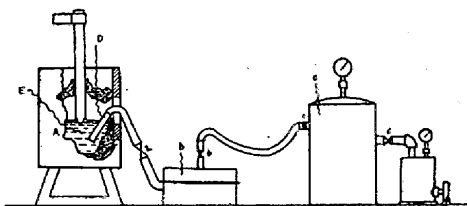
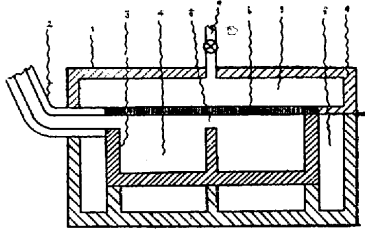
自動加壓鑄造機 (1) 第 431 號 [昭 17-2-5] (2) 昭 16-7-14, (3) (4) 中村智. 本發明は圖に示す如く機床を水平移行すべき型押

氣筒と機床前方にある湯溜室の熔融金屬を加壓すべく装置したる湯押氣筒と前記湯溜室内を摺動する殘滓押上桿を作動すべき殘滓押上氣筒とより成り各氣筒は夫々作動瓣を有し壓力流體により作動せられ作動瓣は氣筒の衝程作用を逐次連動すべく装置し湯押氣筒と殘滓押上氣筒の壓力差により作動する差動瓣装置を設け同差動瓣装置の制御により殘滓押上氣筒の衝程を自動的に變換し得べくなした自動加壓鑄造機に係る.



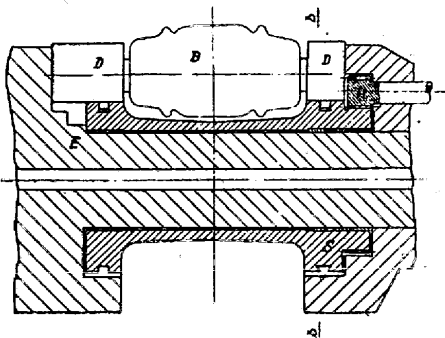
電氣熔融鑄造耐火物の鑄造法 (1) 第 453 號 [昭 17-2-5] (2) 昭 16-10-3, (3)

鈴木立治外二名, (4) 南滿洲鐵道株式會社. 本發明は熔融鑄造耐火物の鑄造に當り吸込管を有する鑄型の内外を真空状態に保ちつゝ該吸込管を熔融電氣爐中の熔融原料内に挿入し鑄型内の真空状態を利用して熔融原料を吸出したる上更に鑄型外部の真空状態を利用して鑄造物の空隙除去並に生しを行ふ事を特徴とする熔融鑄造耐火物の鑄造法.



管壓延機に於ける内側コロ調節装置 (1) 第 454 號 [昭 17-2-5] (2) 昭 15-3-9, (3) マルチンレックネル, (4) ドイツチエ・

レーンウエルケ, A. -G. 本發明は圖に示す如く壓延材料上に其内側及び外側より半徑方向に作動する適當輪廓のコロを備へ内側コロに對する軸受體は心棒頭片として構成せられ該心棒頭片は壓延材料に



對し半徑方向に近付き或は遠ざかり得べくなしたる管壓延機に於て心棒頭片に支持せらるゝ内側コロの軸受體は外部より制御せらるゝ曲線縁を有する盤によりて半徑方向に偏位せられ得べくなした事を特徴とする管壓延機に於ける内側コロ調節装置に係る.

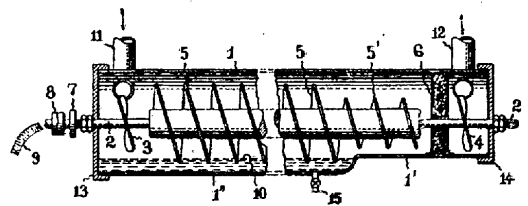
石炭又はコークスの灰分除去法 (1) 第 466 號 [昭 17-2-5] (2) 昭 15-9-28, (3) (4) 永井彦一郎, 村上惠一. 本發明は石炭又はコークスを微細に粉碎し之を水酸化石灰を含み又は含まざるアルカリ水溶液と混和し加壓の下に加熱したる後アルカリ液を分離し水洗後稀薄なる酸液にて抽出するか或は酸液とアルカリ水溶液とにて交互に一回乃至數回抽出することを特徴とする石炭又はコークスの灰分除去法に係る.

陽極的處理によりアルミニウム又は其合金に耐腐蝕性酸化層を生成する方法 (1) 第 467 號 [昭 17-2-5] (2) 昭 12-8-21, (3) ヨゼフ・マルチン・ミツヘル, (4) I. G. Farbenindustrie A.-G. 本發明は電解液より電解開始前エステル化反應により生じたる水の 50% 以上を除去して操作する事を特徴とする. 酸又は酸性鹽を多價アルコール或はこれと一價アルコールとの混合物中に溶解せる溶液を電解液として陽極的處理をなしアルミニウム又は其合金上に耐蝕性皮膜を生成せしむる方法に係る.

ガス濾過装置 (1) 第 468 號 [昭 17-2-5] (2) 昭 14-11-15, (3) (4) 佐藤健一. 本發明は濾過筒の一壁面又は二壁面以上に可撓板を張着し濾過筒内氣壓の變化による筒内外の氣壓の差異により該可撓板を作動し該作動により適宜瓣を開閉して液體をガス濾過材に散布或は注流せしめガス體の濾過を完全ならしめんとするガス濾過装置に係る.

ガス清淨器 (1) 第 469 號 [昭 17-2-5] (2) 昭 15-5-27, (3) (4) 横地碌夫. 本發明は圖に示す如く圓筒體の中央を貫く回轉軸に

其の兩端にガス流動用の風扇を兩風扇間にガス吸入方の徑を大に吸出方の徑を小とせる螺體を取着け小徑螺體とガス吸出方の風扇との間に濾過壁を設け回轉軸を其の回動を一定方向に制御すべき不還旋回機構を介して原動機に關聯せしめ且小徑螺體の下底部を高位に大徑螺體の下底部を低位とし大徑螺體の下底に其の先端を没入せしむる程度に液體を貯溜せしめたる事を特徴とするガス清淨器に係る.



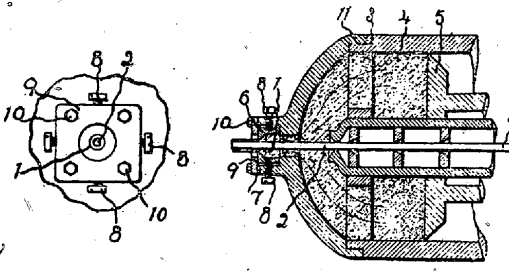
酸化鑛物の浮游選鋼法 (1) 第 470 號 [昭 17-2-5] (2) 昭 14-10-27, (3) 嶋田吉英外四名, (4) 南滿洲鐵道株式會社. 本發明は動植物油より得らるゝ脂肪酸を硫化するか或は硫化せる脂肪酸グリセライド其の他のエステルを分解して得たる硫化脂肪酸を單獨若くは之を主體とし或は一般選鋼油と混用して酸化鑛物中貧鐵鑛石を浮游選鋼する方法に係る.

回轉式管狀爐に依り鍊鐵塊を製造する方法 (1) 第 471 號 [昭 17-2-5] (2) 昭 15-6-24, (3) 原田靜夫, (4) 三菱鐵業株式會社外一名. 本發明は回轉式管狀爐に鐵鑛石及び還元劑を装入し加熱して海綿鐵に還元し然る後該還元鐵分に酸素を直接に作用せしめ其の鐵の

一部を酸化燃焼せしめて高温となし以て非燃焼鐵分より分離し易き半液狀鑛滓を形成せしむると共に非燃焼部分を熔接合體せしめ鑛塊を形成せしめ且鑛滓中に移行せる酸化鐵を装入體內に於て其中に存在する還元作用物質に依り再び還元せしむる作業に於て熔劑として SiO_2 30~52, CaO 8~25, Al_2O_3 8~25%なる熔鑛爐鑛滓を使用する事を特徴とする回轉管狀爐に依り鑛塊を製造する方法に係る。

化學的に純粹なる金屬マグネシウムを製造する方法 (1) 第 472 號 [昭 17-2-5] (2) 昭 12-6-17, (3) フリッツ・ハンスギルグ, (4) 日本マグネシウム金屬株式會社。本發明は炭素質物による酸化マグネシウムの熱還元によりて收得されたる Mg 微粉を先づタブレットに壓搾するか又は炭化水素油と共に燒固めて結集せしむるが如き豫備處理をなせるマグネシウム微粉を Mg 對して不活性ならざるガスを満たせる氣密なる密閉槽内に於て $600\sim 800^\circ C$ の溫度に加熱せしむると共に斯る加熱操作中に Mg 對し不活性ならざるガスが吸収せられ斯くして生成せられたる高度真空内に於てマグネシウム蒸氣をして $4m/s$ を越えざる速度にて蒸發せしめ氣密槽の冷き部分に凝縮せしむる如き密閉槽を使用してマグネシウムを精製採取する方法に係る。

電極棒に被覆劑を均等の厚さに塗布する装置 (1) 第 530 號 [昭 17-2-10] (2) 昭 16-11-14, (3) (4) 松繩信太。本發明は圖に示す如く先端にノズルを有し且内部を通じて電極棒芯線を送る如くなせる圓筒中に被覆劑を充填し之を唧子を以て電極棒芯線に沿ひノズルより壓出せしめて電極棒芯線に被覆劑を塗布せしむる装置に於てノズルの一部を可動となし其の位置をネジを以て調整する事によりノズルの中心軸と電極棒芯線の軸とを一致せしむるやうに爲せる電極棒に被覆劑を均等の厚さに塗布する装置に係る。

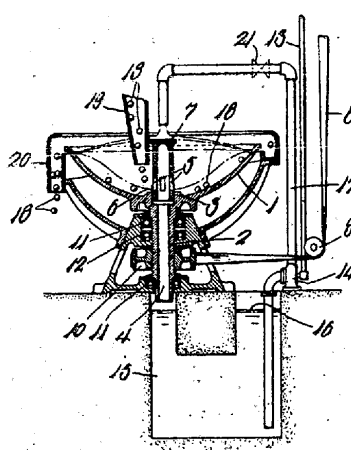


し其の位置をネジを以て調整する事によりノズルの中心軸と電極棒芯線の軸とを一致せしむるやうに爲せる電極棒に被覆劑を均等の厚さに塗布する装置に係る。

電極棒被覆劑塗布装置に於ける電極棒芯線の輸送装置 (1) 第 531 號 [昭 17-2-10] (2) 昭 16-11-14, (3) (4) 松繩信太。本發明は平行して順次に移動する電極棒芯線を磁性を帯びたる轉子に吸着せしめ該轉子を回轉せしむる事によりて芯線を軸方向に一本宛送ることを特徴とする電極棒芯線の輸送装置に係る。

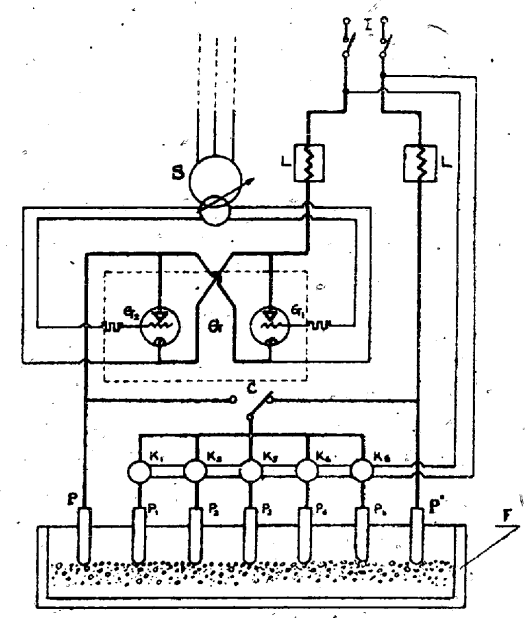
減摩用銅鉛合金 (1) 第 666 號 [昭 17-2-16] (2) 昭 15-7-20, (3) 渡瀬常吉, (4) 三菱重工業株式會社。本發明は Pb 20~45, Sn 0.5~3.0, 銅殘部よりなる網狀組織を有する減摩用銅鉛合金に係る。

遠心力を應用したる鋼球燒入裝置 (1) 第 668 號 [昭 17-2-16] (2) 昭 14-12-5, (3) (4) 中島和男。本發明は圖に示す如き椀狀をなせる水槽を回轉せしめて之に加熱せる鋼球を投入し遠心力に依り適宜一定時間を経



たる後、該鋼球が自ら水槽外に飛出する如く構成した鋼球燒入裝置に係る。

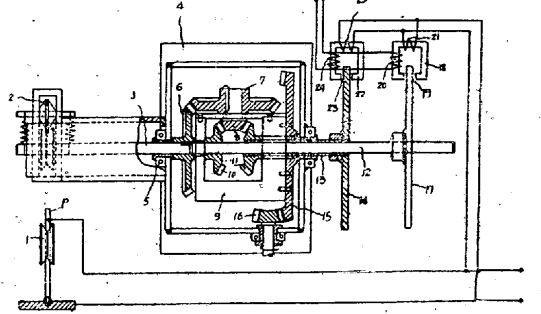
スパーク電氣爐裝置 (1) 第 700 號 [昭 17-2-16] (2) 昭 15-10-19, (3) (4) 藤川頼彦。本發明は圖に示す如く金屬酸化物の如き一般誘導性原鑛石を通じて破裂放電を行ひその火花放電效果を利用して目的金屬を其の原鑛石より直接還元するに當りこの種放電機構を應用する電氣爐の必然的に賦課さるゝ負荷抵抗の廣汎なる變化に對する負荷電力を格子制御式水銀整流器の如きイオン電流を負荷回路に挿入してその格子電壓



を制御する事により極めて平滑に負荷時調整をなし且突發的な不連続的な抵抗激減に即應せしむる爲には電氣爐の一方側の電極の相手方電極を多數配せしめ放電経路がリレー式に順次延長さるゝ如くなした放電電氣爐裝置に係る。

熔射鍍金膜層の附着力増大方法 (1) 第 760 號 [昭 17-2-20] (2) 昭 14-5-1, (3) (4) 笠木一, 中西保次郎。本發明は可溶性にして其の溶液が接着作用をなすべき樹脂質セルローズエステル、膠及び之等の混和物よりなるもの乃至右の物質を塗着せる物體面に熔射鍍金を施し其の鍍金面より下地の物質に適する溶解劑を滲入せしめて溶解し其の溶液にて素材と鍍金膜層とを一層強固に附着せしむる熔射鍍金膜層の附着力増大方法に係る。

電弧熔接棒自動送給裝置 (1) 第 796 號 [昭 17-2-20] (2) 昭 16-9-30, (3) 宗田安一外一名, (4) 株式會社日立製作所。本發明は圖に示す如く定方向に定速回轉を爲す驅動裝置により差動齒車裝置を介して熔接棒を送給すべくなし熔接端子の電氣状態に應動作する二個の制動要素を夫々前記差動齒車裝置の包含する一部齒に作用せしめて該要素は前記裝置の熔接棒送給動作に對し互に相反する態様に於て影響するやう組合した電弧熔接棒自動送給裝置に係る。



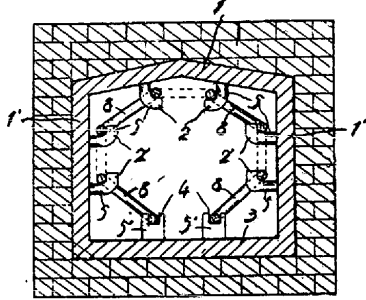
電氣状態に應動作する二個の制動要素を夫々前記差動齒車裝置の包含する一部齒に作用せしめて該要素は前記裝置の熔接棒送給動作に對し互に相反する態様に於て影響するやう組合した電弧熔接棒自動送給裝置に係る。

電氣熔接方法 (1) 第 797 號 [昭 17-2-20] (2) 昭 16-11-14, (3) (4) 細川幸市。本發明は熱容量大なる熔接物と熱容量小なる被熔接物とを夫々電極に支持して互に壓接し其接觸部に發生する熱に

より軟化せらるゝ被熔接物端を加壓により熔接物面に沿ひ壓潰し膨大部を形成せしめ斯くして該膨大部が漸次拡大し其熱容量を高め之が熱容量大なる熔接物に対する熔接可能の大きさに達した時電極を膨大部上に密接せしめ熔接物及び被熔接物の接觸面の一部を熔融固着せしむる電氣熔接方法に係る。

加熱爐に於けるモリブデン加熱體裝置 (1) 第 799 號 [昭 17-2-20] (2) 昭 15-5-16 (3) 榛葉久吉, (4) 東北金屬工業株式會社。

本發明は圖に示す如く耐火物よりなる爐内の上壁側壁及底部にモリブデン又は純タンゲステン金屬體よりなる碍子を植設し該碍子の支持部及び受孔に多數のモリブデン細線をモリブデン帯にて結束せる加熱體を連続加熱し該加熱體の兩端部に



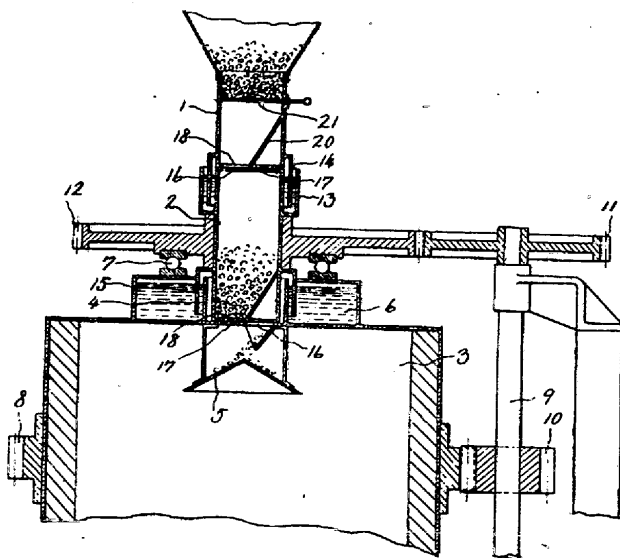
端子を裝設して成る加熱爐に於けるモリブデン加熱體裝置に係る。

アルミニウム又は其の合金への電鍍豫備處理方法 (1) 第 841 號 [昭 17-2-25] (2) 昭 13-12-9, (3) 鎌田輝雄, (4) 濱井義雄。

本發明は第一工程に於てアルミニウム又は其の合金より成る被電鍍體より周知の方法により油脂其の他の垢を除去し第二工程に於て鹽酸、ピロ磷酸ソーダ及び次硝酸蒼鉛、又は醋酸鉛又は錫鹽の他に特に鹽素酸カリ又は鹽素酸ソーダ及び糊精を添加せる溶液を使用し該處理溶液中に被電鍍體と炭素棒とを浸漬し前者を陽極とし後者を陰極として通電したる後電流を遮斷放置する電鍍豫備處理方法に係る。

黒クロムの電氣鍍金方法 (1) 第 842 號 [昭 17-2-25] (2) 昭 16-3-1, (3) 喜多山俊之, (4) 陸軍大臣。本發明はクロム酸水溶液に醋酸の如き有機酸及び酒石酸カリソーダ及び醋酸ソーダを加へたるものを電解液として黒クロム鍍金を施す方法にある。

石炭ガス發生爐用自動給炭裝置 (1) 第 844 號 [昭 17-2-25] (2) 昭 15-7-6, (3) 石川芳雄外一名, (4) 石井太吉。本發明は圖に示



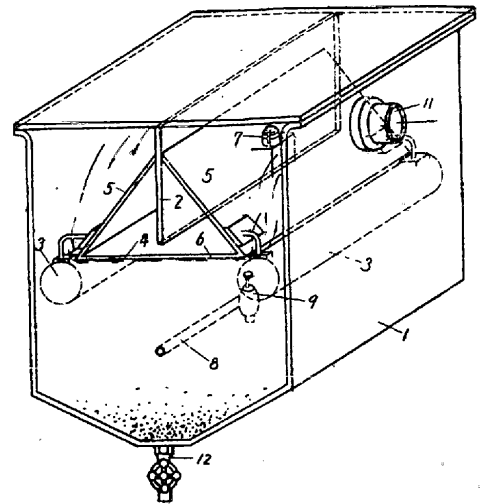
す如く貯炭匣の下部に連設せる落下筒と回轉ガス發生爐とを中空回轉筒にて連通し該中空回轉筒を發生爐の回轉と同方向の異速度回轉をなきしめ該中空回轉筒の上下兩端には夫々爐及び中空回轉筒の回轉により異時に於て開閉する開閉口を設け之等兩端接合部には水冷水封式裝置を施して成れる石炭ガス發生爐用自動給炭裝置に係る。

清水を利用せるガス自働清淨裝置 (1) 第 845 號 [昭 17-2-25]

(2) 昭 15-6-28

(3) (4) 近松靖浩。

本發明は圖に示す如く密閉水槽の中央上部に障壁を垂下せしめ兩側の浮子に支持せらるゝ三角形誘導筒の兩斜壁を前記障壁を挟みて之に接觸しつゝ昇降すべくし前記斜壁には調整用錘を設け且水槽内



に誘導筒の降下により自働的に開口する給水栓を設けたる清水を利用するガス自働清淨裝置に係る。

マグネシウム又は其の合金の防蝕被膜製造方法 (4) 第 846 號 [昭 17-2-25] (2) 昭 14-3-20, (3) 角英悦外一名, (4) 日本電氣株式會社。

本發明は Mg 又は其の合金を重クロム酸鹽、非化水素酸及び磷酸鹽の混合液中に於て煮沸處理することを特徴とするマグネシウム又は其の合金の防蝕被膜製造方法に係る。

鐵亞鉛又は夫等を主とする合金の防錆防蝕着色皮膜生成方法 (1) 第 847 號 [昭 17-2-25] (2) 昭 15-12-14, (3) 永井由太郎, (4) 日本パーカライジング株式會社。

本發明は亞鉛又は可溶性亞鉛鹽の水溶液に若鉛化合物又はアンチモンの化合物及び必要に應じ亞鉛化合物を共に添加混溶して成る溶液に鐵鋼又は其の成品或は亞鉛、夫等を主とする合金同製品を浸漬し加熱處理するか或は前記溶液の加熱液を被處理體に塗布又は噴射することにより被處理體表面に不溶性皮膜を生成せしむる事を特徴とする防錆防蝕着色皮膜生成方法に係る。

マグネシウム又は其の合金の防蝕方法の改良 (1) 第 961 號 [昭 17-3-5] (2) 昭 13-2-23, (3) 遠藤彦造, 板垣彰, (4) 金屬材料研究所長。

本發明は二酸化マンガンを磷酸水溶液に溶解したる液に亞硫酸ソーダの如き還元剤を添加し更に是にマンガン明礬と珪弗化ソーダ及び磷酸とを添加するか又は上記の混合液に更に珪弗化水素酸を添加したる水溶液中に目的物を入れて煮沸し表面に主としてマンガンと若干の珪酸及び砒素を含有する化合物及び磷酸鹽の混合被膜を形成せしむるマグネシウム又は合金の防蝕方法に係る。

アルミニウム又は其の合金に耐アルカリ性皮膜の生成法 (1) 第 1062 號 [昭 17-3-10] (2) 昭 15-5-25, (3) 新谷幾四郎, 鈴木春吉, (4) 株式會社日立製作所。

本發明はアルミニウム又は其の合金成品を酸化カルシウム、水酸化カルシウム、珪酸アルカリ若くはポートランドセメント浸出液の一種又は二種以上の混合液中にて煮沸し水洗後更に石鹼水溶液中にて煮沸する耐アルカリ性皮膜の生成法に係る。

アルミニウム又は其の合金の耐蝕性皮膜生成方法 (1) 第 1063 號 [昭 17-3-10] (2) 昭 15-11-2, (3) 永井由太郎, 今村滋樹, (4) 日本パーカライジング株式會社。

本發明は珪弗化水素酸の約 1/200 ~ 1/10 N 程度の稀薄水溶液に難溶性金屬弗化物の一種又は數種の過剰量を濁濁状態に懸吊し且必要に應じ酸化劑を添加して成る溶液

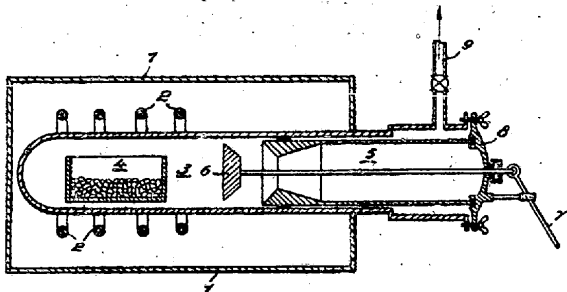
にアルミニウム又は其の合金を浸漬し 90°C 以上に攪拌又は沸騰しつゝ加熱処理する事の特徴とする耐蝕性皮膜の生成法に係る。

遠心力による金属圓筒鑄造法の改良 (1) 第 1115 號 [昭 17-3-16] (2) 昭 15-5-6, (3)(4) 中村保彦。本發明は回轉鑄型内に注入せられたる鑄造せらるべき熔解金属の内面未だ凝固せざるに先だち該金属よりも熔解温度低き第二の金属を熔融或は粒子状態に於て其の内側に注加し鑄型の回轉を続け鑄造金属が全部凝固せる後に第二金属の尙未だ熔融状態に在る時鑄型外に排出する事の特徴とする遠心力による金属圓筒の鑄造法に係る。

鑛石選鑛法 (1) 第 1148 號 [昭 17-3-16] (2) 昭 14-11-2, (3)(4) 向山幹夫。本發明は Ni, Co, Cr, Zn, Cu 等の一種若くは數種を含む鐵鑛の粉末に硫酸又は硫酸及び硫酸アルカリを相互に又は單獨に添加し硫酸化焙焼を 600~700°C にて行ひ更に連続して還元性氣圈内にて 350~550°C に加熱し鐵分を四三酸化鐵に變じ鐵以外の諸金属は硫酸鹽又は其の複鹽等の形態に保持した後、磁選別することを特徴とする鑛石選鑛法に係る。

マグネシア含有粗物質の還元によりマグネシウムを熱的に製造する方法 (1) 第 1149 號 [昭 17-3-16] (2) 昭 10-12-30, (3) ヘルムート・ゼリゲル, (4) I. G. Farbenindustrie A. G. 本發明はマグネシア含有粗物質に珪素 1 mol に対し少くとも MgO 又は MgO と CaO が 4 mol の如き割合になし反應殘滓の熔融點以下の温度に於て珪素又は珪素鐵に依りマグネシウムを還元し之を凝縮採取する方法に係る。

マグネシウム製造装置 (4) 第 1150 號 [昭 17-3-16] (2) 昭 15-7-11, (3) (4) ルイギ・アマチ。本發明は圖に如す如くマグネシウ



ムの還元装置に於て熱還元の行はるゝ間は還元室と直接連通しマグネシウムを凝縮せしむるに適する凝縮室を設け該凝縮室は其の内部にマグネシウムが集中せられたる後之を氣密に密閉し得る装置を備へ且還元室と完全に獨立する状態に之を除去し得るやう構成した装置に係る。

鐵又は低級鋼を鋼化し同時に健滓する装置 (1) 第 1151 號 [昭 17-3-16] (2) 昭 14-8-23, (3)(4) 服部泰吾, 本多博, 北島定夫。本發明はドラム形回轉枠に鐵又は低級鋼より造れる物品の健滓せんと欲する面又は部分に適合する炭素型を装置し該炭素型に接近して電磁石を設け前記炭素型に健滓物品を挿入せる時之を電磁石に吸着し其の儘の状態にて回轉枠を回轉しつゝ加熱し更に回轉枠の回轉により健滓物品を一定位置に轉位後磁石を減磁し健滓物品を解放し之を回轉枠の下方に設けたる冷却槽に瞬間的に投入健滓する事の特徴とする鐵又は低級鋼を鋼化し同時に健滓する装置に係る。

低金位金箔を上金位金箔に擬せしむる方法 (1) 第 1152 號 [昭 17-3-16] (2) 昭 14-9-2, (3)(4) 河崎義雄。本發明は 150°C 内外の密閉器に於て銀に之と同量以下の金を合金せしめたる低金位箔に松脂と硫黃との混合物に適量の硫酸又は硫酸鹽例へば硫酸銅, 硫酸

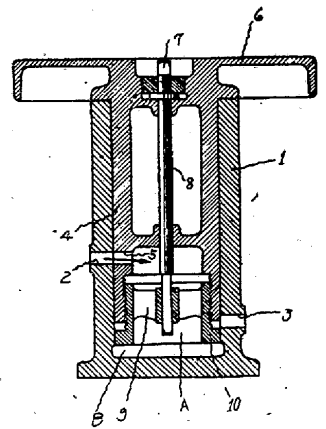
鐵等の一種又は數種を添加し上記混合物を電氣抵抗熱にて加熱し發生せる混合ガスを作用せしめ上記低金位箔を上金位箔と同一色調となす方法に係る。

アルミニウム反應鑛 (1) 第 1153 號 [昭 17-3-16] (2) 昭 15-6-17, (3)(4) 星野潤吉, 高品増之助。本發明は Zn 及び Sn のハロゲン化物 40~95%, アンモニウム及びアルカリ金属のハロゲン化物 45~30%, アルミニウムのハロゲン化物又は氷晶石 0.5~30% を含有せしめたアルミニウム反應鑛に係る。

鉛基軸受メタルを鑄鐵臺金に接着する方法 (1) 第 1154 號 [昭 17-3-16] (2) 昭 15-5-21, (3) 富田正二, 高橋龍榮, (4) 株式会社日立製作所。本發明は臺金たる鑄鐵面を機械的研磨法にて研磨し該研磨面にアルカリ性鍍金液により銅鍍金を施し、斯くして得たる鍍金層を臺金に鑄着せんとする熔融鉛基合金中に瞬時浸漬し前記鍍金面に鉛基合金を薄く被覆し、然る後に其の表面に該鉛基合金を鑄着することを特徴とする鉛基軸受メタルを鑄鐵臺金に接着する方法に係る。

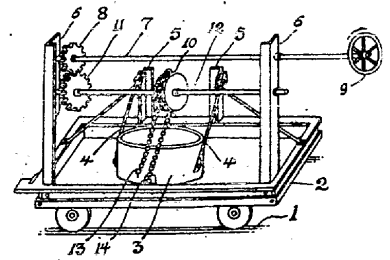
電氣探鑛方式 (1) 第 1182 號 [昭 17-3-16] (2) 昭 15-11-19, (3)(4) 小林正利, 藤田義衆。本發明は電流供給用二點間に電壓測定用二點を定め該各電壓測定用點と中性點間の電位差を求むることにより該二點間の固有抵抗傾度を求めつゝ探鑛する電氣探鑛方式に係る。

直接調節式壓氣搖撃装置 (1) 第 1225 號 [昭 17-3-20] (2) 昭 16-8-6, (3) 柏原勝一, 鷲野忠一, (4) 株式会社久保田製作所。本發明は圖に示す如く側部に加壓空氣導入孔及び排出孔を上下に穿設したる基シリンダ内に昇降自在に緩戻したる下向袋形プランジヤの側部に通孔を穿設し前記プランジヤの上端に形成せる搖動臺の下部が前記基シリンダの上端に接着したる時前記導入孔及び前記通孔が連通すべくなし前記プランジヤの下端に之を長短自由に調節すべき袴筒を繼着し前記袴筒にて前記排氣孔の遮斷時を調節し前記プランジヤ内及び前記基シリンダの下部腔内に外氣と遮斷したる加壓空氣自體の膨脹時間を調節すべく成した直接調節式壓氣搖撃装置に係る。



鎔金注型装置 (1) 第 1226 號 [昭 17-3-20] (2) 昭 16-10-8,

(3)(4) 春田石松。本發明は圖に示す如く車臺に載置したるルツボ移入鞘の兩側に傾動杆を固着して先端をルツボ口挾持杆側に鉸着し車臺の兩端の動力支柱に架せる上部の動軸に小齒輪と把手とを着設し同下部の動軸に小齒輪に嚙合すべき大齒輪とチェンカーとを着設しチェンカーに牽架せる鎖の下端をルツボ移入鞘の底面の凹陥部に連着せしむるやう構成した鎔金注型装置に係る。

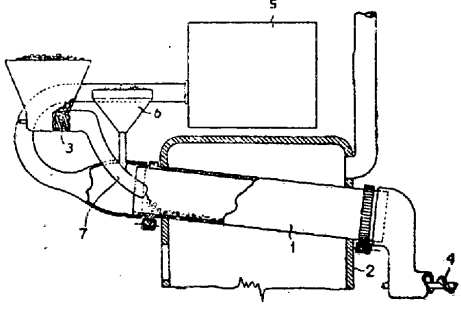


石炭の灰分除去方法 (1) 第 1253 號 [昭 17-3-20] (2) 昭 15-2-23, (3) 住本誠治外二名, (4) 大日本木材防腐株式会社, 本發明

は石炭を浮選法に依り混入灰分を除去する第一工程と次に鹽化亜鉛、鹽化カルシウム、鹽化マグネシウム等の比重大なる鹽類水溶液を用ひ特定の石炭に対しては比重液として苛性ソーダ水溶液を用ひ煮沸放置するか或は遠心力を應用し或は兩者を併用して眞比重分離を行ひ後、生灰分を除去する第二工程と苛性アルカリ水溶液を用ひ加熱し次いで鹽酸又は硝酸の稀薄水溶液にて可溶性成分を除去したる後、水洗して固有灰分を除去する第三工程とを結合する石炭の灰分除去方法に係る。

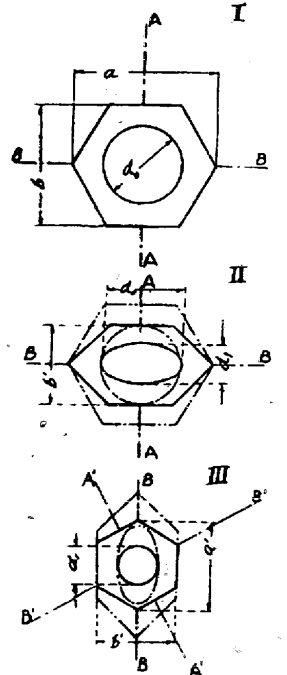
硫黄鑛の浮游選鑛法 (1) 第 1254 號 [昭 17-3-20] (2) 昭 14-8-24, (3) (4) 鈴木圭二, 田島常三. 本發明は海水に鹽化マグネシウムを加ふるか若くは清水に鹽化マグネシウム、鹽化カルシウム、鹽化ナトリウム、苛性ソーダ及び硝酸ソーダを加へて比重 10~30° Bé になしたる液中に粉狀硫黄鑛石を投入し加熱攪拌して溶出したる遊離硫黄を泡沫狀に浮游せしむる事を特徴とする硫黄鑛の浮游選鑛法に係る。

硫黄の連續製煉方法 (1) 第 1255 號 [昭 17-3-20] (2) 昭 15-11-7, (3) (4) 長谷川八重作. 本發明は圖に示す如く加熱爐内に圓筒の中央部を稍々傾斜せしめて回轉自在に裝架し圓筒の上部開口より原料を連續的に裝入し下部開口より廢鑛を空氣の侵入せざるやう排出するやうになし圓筒内に蒸發せる硫黄ガスを上部開口より筒外の冷却裝置に連通すべくなく



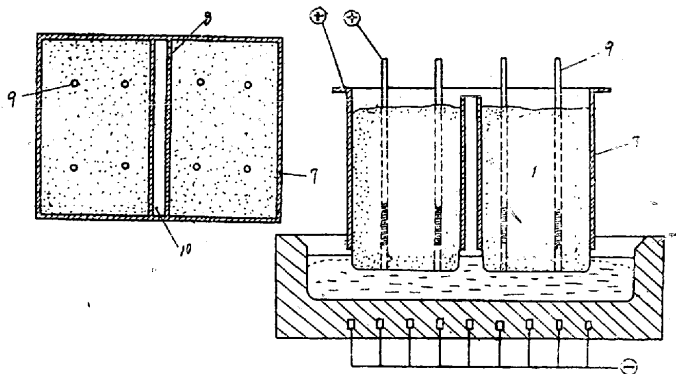
と共に該原料の裝入管に砂狀又は粉狀の岩石類を連續的に混和し圓筒内に於て熔融せる硫黄を附着せしめて原料中の不溶解の鑛石が熔融せる硫黄により圓筒内に固着せんとするを防止し圓筒の回轉に伴ひ内側面を常に清掃になしつゝ操業する硫黄の連續製煉方法に係る。

縦通孔を有する鋼棒の製造法 (1) 第 1256 號 [昭 17-3-20] (2) 昭 15-4-10, (3) 橋本初雄, (4) 理研工業株式會社. 本發明は圖に示す如く外形が所要の鋼棒と相似なる又は略々相似にして内形が圓形なる且其の厚みが所要鋼棒の厚みに略々等しき筒狀鋼塊を鑄造し之を粗材として所要鋼棒の外形が多角形なるか圓形なるかに従ひ該多角形と同一角數の多角形なるか楕圓形又は圓形の歴延孔を有する歴延型に依りて圓形孔が其の直徑を長徑とし且其の直徑の半分より大なる矩形を有する楕圓形孔となる如く歴延する工程とこの楕圓形孔が其の短徑を直徑とする圓形孔となる如く歴延する工程とを交互に行ひ次第に其の外形を縮小せしめて所要の大きさの圓形又は多角形の外形となすことを特徴とする縦通孔を有する鋼棒の製造法に係る。



鋼製軸受殼に對する錫系白色合金の裏付法 (1) 第 1257 號 [昭 17-3-20] (2) 昭 14-3-15, (3) 田崎正治, (4) 海軍大臣. 本發明は鋼製軸受殼を豫め濃硝酸中に浸し其の表面を清淨したるものに Zn 20~20.0% 殘部 Sn より成る鍍を乾式鍍金し之に錫系白色合金を裏付することを特徴とする軸受殼に錫系白色合金を裏付する方法に係る。

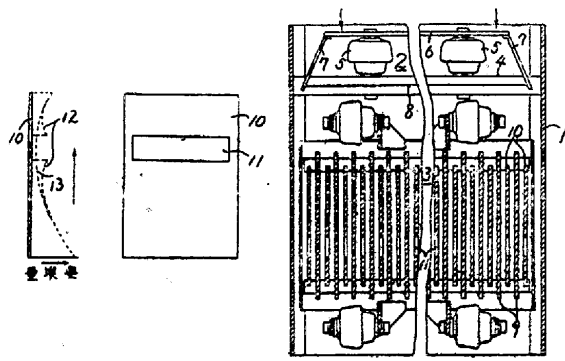
大型自燒連續炭素電極 (1) 第 1296 號 [昭 17-3-20] (2) 昭 15-5-1, (3) (4) 松本尙茂. 本發明は圖に示す如く金屬製恒久外壁を備へ且懸垂子に依りて陽極炭素の支持並に之が給電を行ふべくした電極に於て金屬製恒久外壁の相對向する側壁間に其の間隔全體に亘り或は部分的に一個又は二個以上の隔壁を設け各隔壁自體に或は隔



壁と隔壁との間に陽極炭素を上下に貫く垂直間隙を設けた事を特徴とする大形自燒連續炭素電極に係る。

アルミニウム電解用陽極の製造法 (1) 第 1297 號 [昭 17-3-20] (2) 昭 15-8-17, (3) 吉田善重, (4) 日滿アルミニウム株式會社. 本發明は炭素電極を減壓下に於てアルミニウム鹽類の水溶液に浸漬滲透せしめ後アルミニウム鹽を加熱分解せしめて電極の表層並に炭素粒子空隙部にアルミナを形成せしめる事を特徴とするアルミニウム電解用陽電極の製造法に係る。

電氣吸塵裝置 (1) 第 1298 號 [昭 17-3-20] (2) 昭 16-5-31,



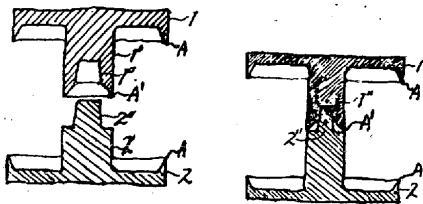
尾島學二, (4) 三菱電機株式會社. 本發明は圖に示す如く電離イオン化裝置及び塵埃集結裝置を備へ該塵埃集結裝置は平行に配置せらるゝ板よりなり交互の板は相互に絶縁せられ異なる電位にあるものに於て相對向する板間の電位傾度を變化せしむべく該板に切込み又は突起を設けたる電氣收塵裝置に係る。

不傳導物質或は貴金屬の接觸により洞侵蝕を起さざる耐酸耐蝕性大なる鐵合金 (1) 第 1369 號 [昭 17-3-25] (2) 昭 14-7-22, (3) 本多光太郎, 遠藤彦造. 本發明は Cr 10~35, Ni 10~35, Mo 0.3~18 と Zr, Ti を夫々 0.1~1.5% 含有せしめた不傳導物質或は貴金屬の接觸により洞侵蝕を起さざる耐酸耐蝕性大なる鐵合金に係る。

鑄造用流樋 (1) 第 1411 號 [昭 17-3-30] (2) 昭 16-9-30, (3) 塚本重熊, (4) 陸軍大臣. 本發明は内壁に熔融金屬の溫度を適當に調整し得べき加熱裝置を備へた鑄造用流樋に係る.

鑄造用ケレン (1)

第 1412 號 [昭 17-3-30] (2) 昭 16-10-23, (3) (4) 大和辰次郎. 本發明は圖に示す如く傘狀の足金 (1) (2) の先端に夫々凹部 (1)'' と凸部 (2)'' とを設けて嵌合し凹部 (1)'' の下端には薄椽部 (A') を設け是を完全に熔鑄に熔着すべからしめ且嵌合部に伸縮性を保持せしめた鑄造用ケレンに係る.



英國の部

熔融鐵の脱硫法 No. 511,992 號 出 未 詳
許 1939. 8. 28

Charles W. Andrews & H. T. Rudolf

[特徴] 加熱せる取鍋中にソーダを入れて、之を加熱し、石灰を添加し、且石灰の分解が起る以前に熔融鐵を取鍋中に注入す。ソーダと共に螢石を入れるも可なり。この清淨劑の成分割合はソーダ 30%、螢石 10%、石灰 60%。

ニッケル又はコバルトと銅との分離法 No. 512,079 號 出 未 詳
許 1939. 8. 29

I. G. Farbenindustrie A. G.

[特徴] S 分多量 (S 分が Cu 分の 1/3 以下、1/5 以上) を含む Ni-Cu 鍍及び Co-Cu 鍍を酸處理し Cu より Ni 又は Co を分離する法にして酸は成るべく HCl 溶液を用ふ。

浮泡破碎装置 No. 512,101 號 出 未 詳
許 1939. 8. 29

Westfalia-Dinnendahl-Gröppel A. G.

[特徴] 鐵石、石灰、黒鉛等の浮遊選鍍用装置にして、浮泡を衝撃壁に遠心的に分離する事により破碎す。この浮泡除去用遠心機は 2 箇以上の中空圓錐體を相互に重ね合せて成り、且その圓錐狀に傾斜せる表面は相反して置かる。

潤滑性軸受表面 No. 512,125 號 出 未 詳
許 1939. 8. 29

Petrie & McNaught Ltd. & Harry Shaw

[特徴] 潤滑用亜鉛燒處理せる軸受表面を有する鐵鋼又は Cu 合金製軸受にして、鐵鋼又は Cu 合金の表面は Zn 合金、Cd 合金又は Zn-Cd 合金の一層により鐵鋼又は Cu 合金に結合せる厚 0.001in 以下の Zn, Cd 又は Zn+Cd 層を以て被覆す。該層は 600~800°F に於て充分なる期間粉狀の Zn, Cd 又は Zn+Cd と接觸せしめつゝ、密閉容器中にて軸受の加熱により形成し、軸受臺金上の Zn, Cd 又は Zn+Cd 被覆の滲入及び厚さに所要深さを付與す。

熔鑄爐用熱風爐 No. 512,131 號 出 未 詳
許 1939. 8. 29

Frey Engineering Co.

[特徴] 熱風爐は外壁により圍まれたる格子積を有し、該外壁はその内面に於て其儘形造せられたる斷熱壁 (格子積より圓周狀に空隙を存す) と接觸す。この空隙は斷熱壁と格子積との間に或材料 (例へば紙、ボール紙、合せ板) 製の板を挿入し置き、之に熱を與へ消失せしめて造る。

珪素による金屬滲透法 No. 512,144 號 出 未 詳
許 1939. 8. 30

Harry K. Ihrig

[特徴] 鐵基製品の如く Si によりセメント (Siliconize) し得る金屬よりなる物品又は Si によりセメントさるべきその部分を SiC 及び Fe-Si の類の Si セメンテーション作用を行ふ媒劑と共に接觸せしめ、又は本工程中に接觸に至らしめつゝ密閉室内に置き、殆ど Cl 含有ガスを含まざる雰囲気中で Si セメンテーションの發生し得る溫度迄加熱す。次に所望厚さの Si 滲透が達せられる迄、鹽化 Cr 以外の或鹽化物の蒸氣又は Cl ガスの氣流を該加熱室中に導入す。Cl 又は該蒸氣の導入に先立つ加熱は殆ど非酸化性の雰囲気 (例へば水素少量を含む窒素氣) 中にて行ふを可とす。最初の加熱は、少くも 1,600°F にて行ふも可なり。Si 添加劑は SiC 又は SiC 及び FeSi の混合物を用ふ。

合金鑄鐵及び之より削出した鑄物 No. 512,244 號 出 未 詳
許 1939. 8. 31

[成分] C 及び Si 略等量にて各 1.8~2.5%, Al 1% 未滿, Cr 15.5~20.5%, 殘餘は Fe にして, Mn 1.5% 未滿又は P 1% 未滿又は Mn+P 1% 未滿を含むも可なり。

[特徴] 本合金製の熔湯より内燃機械用のシリンダ入れ子、ピストン輪又は瓣座インサートを造り、この鑄物を大氣溫度迄冷却せしめ、之を更に充分長く 950~990°C 迄加熱し、大氣溫度迄再冷却して快削性ならしめ、之を所望の如く切削し短時間 (例へば 1h) 之を 950~970°C 迄加熱急冷する事により再硬化し、終に之を 570~700°C 迄加熱する事により再熱化せる該鑄物を燒戻す。570~700°C 迄之を加熱する法により再燒入せる該鑄物を再硬化す。

燒結せる永久磁石 No. 512,375 號 出 未 詳
許 1939. 9. 1

Metallgesellschaft A. G.

[特徴] Fe, Ni 及び Al 粉末の混合體を加壓燒結して永久磁石狀の均質合金を形成するに當り、Fe 粉の少くも 60% は 10000 メッシュの篩を通過し、且 Ni 粉と Fe 粉殘餘との粒子大きさは出来る丈變化せしむ。使用せる全ての Fe 粉は 10000 メッシュの篩を通過するも可なり。

金屬被覆法 No. 512,594 號 出 未 詳
許 1939. 9. 20

American Chemical Paint Co.

[特徴] 機械部分の鍍製金屬軸受又は磨擦面を處理し、水に不可溶なる磷酸鹽 (例へば Fe, Mn 又は Zn の磷酸鹽) の密着膜を浸漬法、熔射法又は電着法により其上に形成する事により、殆ど完全なる耐磨耗性潤滑膜を造る。該磷酸鹽膜は、その後油脂狀潤滑劑 (油、グリース、黒鉛等) を滲透せしめ又は之を以て蔽ふ。

金屬のアマルガム化 No. 512,603 號 出 未 詳
許 1939. 9. 20

Allgemeine Treuhand A. G.

[特徴] 本金屬を淨化したる後、電解槽中にて之を陰極となし電解的に脱酸し、次に Hg と直接接觸せしむ。本金屬を該浴を通じ次に Hg を通じて連續的に通過せしむるも可なり。

鑄鐵製品 No. 512,134 號 出 未 詳
許 1939. 8. 29

(英國特許 488,687 號への追加) John W. Howlett

[特徴] P 0.15% 以上を含む鑄鐵より形成せるピストン輪其他の部品を化學的に處理し、P 分に富む構成成分により形成せられる多角形網狀組織内にある材料は或程度迄除去せられ、P 分に富む構