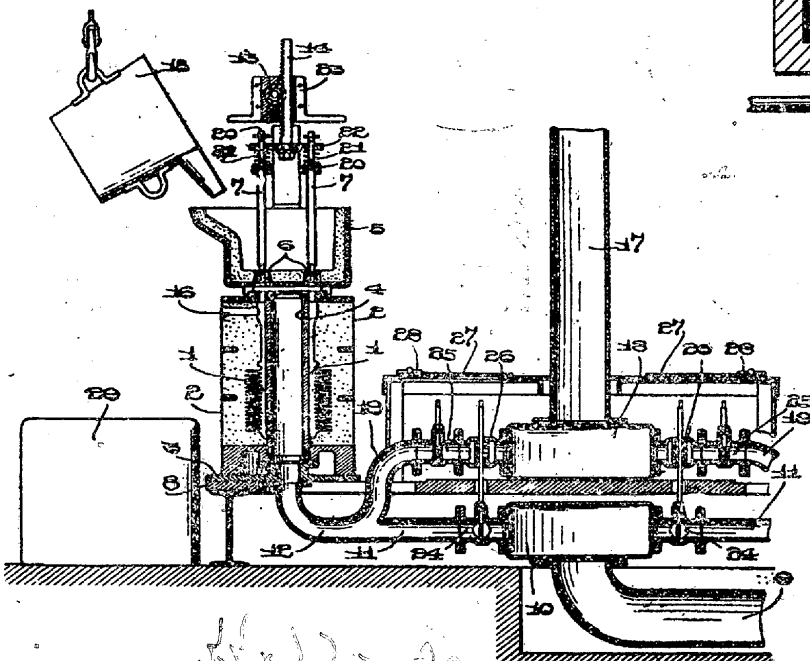


特許抄録

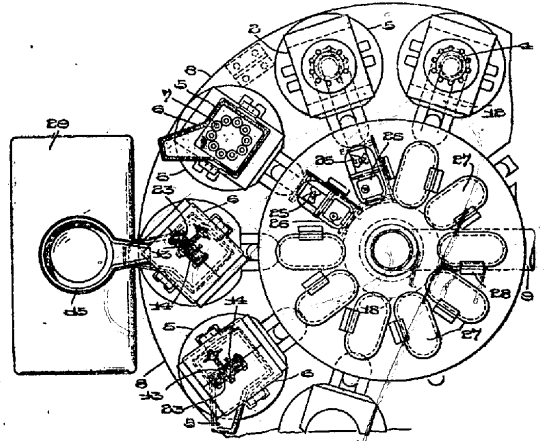
陶磁器製調車又は轉子の軸承メタル定着法 (1) 第 3130 號 [昭 17-7-6] (2) (昭 16-6-2) (3) 藤重初治郎 (4) 恆本龍一, 本發明はゲージ臺上に中空管狀にして適宜流出孔を有する心棒を其の周圍に紙を巻附けて起立せしめ之に陶磁器にて作りたる調車又は轉子及ゲージ蓋を嵌挿し該調車又は轉子の軸心孔は兩端部に心棒との間に所定の間隙を保ち且内面に砂を吹き付け或は附着して砂目を施し心棒の中空管を通して一定量の熔融せる合金を注入せしめ更に該調車又は轉子を轉倒して前記操作を反覆する陶磁器製調車又は轉子の軸承メタル定着法に係る。

氣箱鑄造装置 (1) 第 3131 號 [昭 17-7-6] (2) (昭 17-2-26) (3) (4) 鈴木友訓, 本發明は圖示する如く冷風送風管と連通せる冷風風函と熱風送風管と連通せる熱風風函とを上下に重疊せしめ此等兩風函を中心として豫め造型機にて所要の氣箱に對應する空處を形成せしめて造型せる多數の鑄型を環狀となし垂直に配置せしめ而も前記冷風風函並に熱風風函より夫々冷風調節用絞弁及送風管を備ふる冷風分配管と熱風調節用絞弁を備ふる熱風分配管とを放射狀に延伸せしむると共に前記冷風分配管並に熱風分配管の先端をば導風管に連通せしめ且該導管を前記鑄型内に装入せる圓筒形の金型中子と連通せしめ熱風調節用絞弁を開き熱風を熱風風函より熱風分配管並に導風管を経て鑄型の中子中に給送せしむる事に依りて鑄型を乾燥せしむると共に鑄型の乾燥せる後は該弁を閉鎖し得べくなし尙鑄型の注湯の際には冷風調節用絞弁を開き冷風を冷風風函より冷風分配管並に導風管を経て鑄型の中子内に給入せしめ中子を冷却せしめ得べくなし更に此等鑄型の直上には夫々底部に多數の湯孔を穿設せる湯溜槽を配装すると共に此等の湯孔の開閉をラック及ピニオン其の他の適當なる聯動機構に依りて上下に昇降せしめらるゝ阻止弁に依りて行はしめ得べくなしせる氣箱鑄造装置に係る。

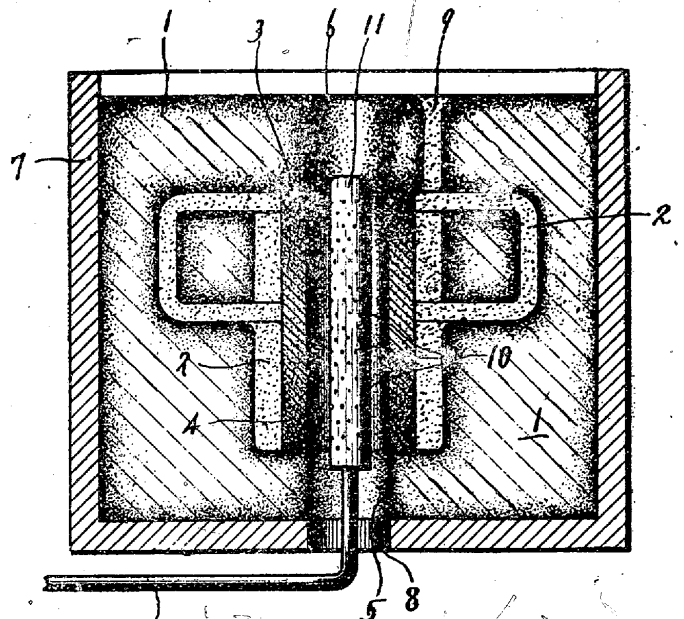
第 1 圖



第 2 圖



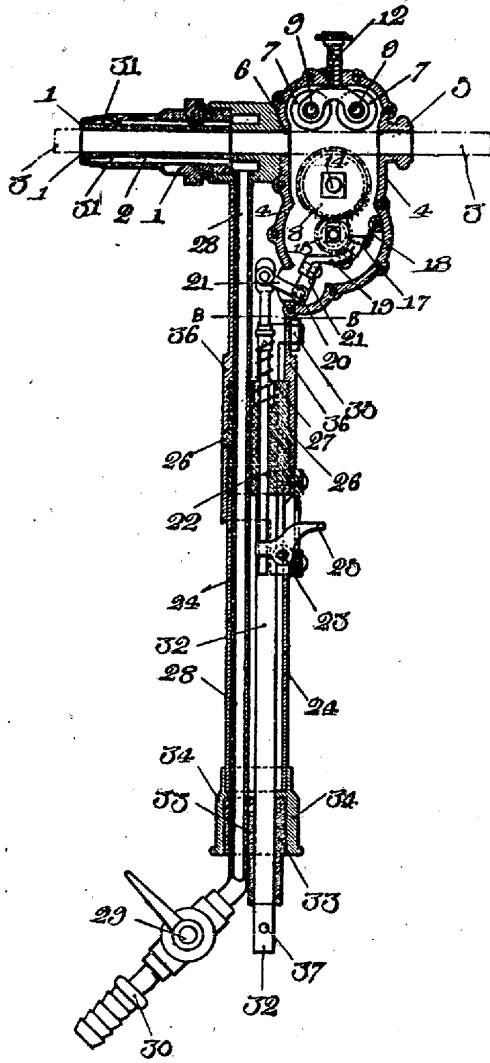
鑄造物の内部冷却装置 (1) 第 3132 號 [昭 17-7-6] (2) (昭 16-9-4) (3) (4) 長谷川進, 本發明は圖示する如く熔融體を流込む



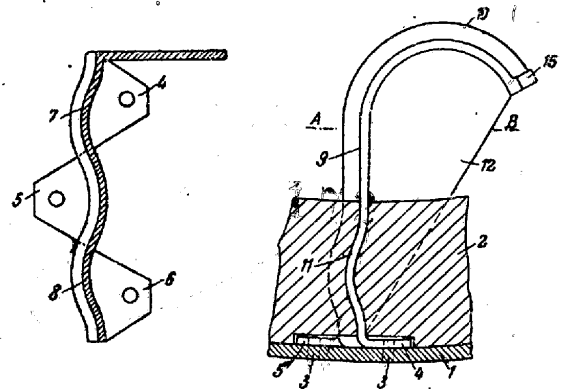
鑄込部の内方に内部に貫通孔を有する砂型中子を設け該貫通孔に連通する如く外部の砂型に通過孔を設け貫通孔内に多數の小孔を穿設したる噴出管を挿入して壓力水を噴霧狀に噴出せしめ以て砂型中子の内部を冷却せしむることにより鑄込直後の鑄造物を内方より冷却する鑄造物の内部冷却装置に係る。

熔接用バーナー (1) 第 3136 號 [昭 17-7-6] (2) (昭 16-12-12) (3) 内野文太郎, (4) 内野文太郎, 大谷種壽, 本發明は圖示する如く熔接用棒着棒を口金内に於て進退出入自在に挿嵌し其の中部を調整自在の押壓支持ロールと送出用鋸齒ロールとの間に挟持し且此送出用鋸齒ロールを廻轉齒車と進退爪金とに依り任意に廻動せしむべくなし此進退爪金をバーナー把手部に

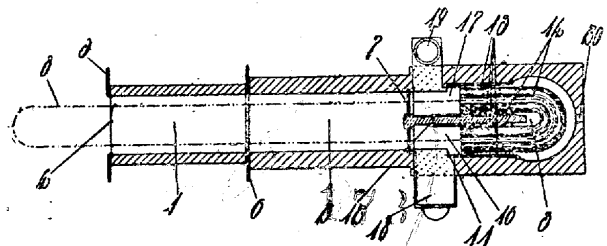
第 1 圖



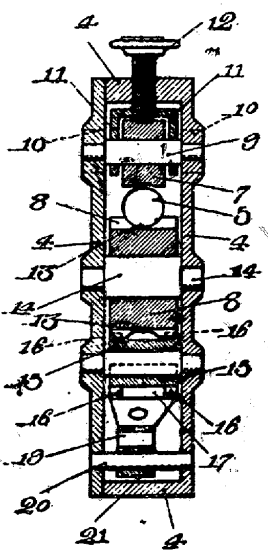
第 1 圖



第 2 圖



第 2 圖



突設せる手動押子に依り可動しつゝ
 廻轉齒車を介して鋸齒ロールを廻し
 桿着棒を自在に口金内に於て進出移
 動せしむべくなし更に前記口金には
 電流を供給して電弧熔接を行ひ得べ
 くなすと共に口金の内部周囲に酸
 水素混合ガスの供給用噴出孔道を設
 け之に依り酸水素混合ガス熔接をも
 電弧熔接と同時に或は各別に行ひ得
 べくしたる熔接用バーナーに係る。

回轉爐の轉向板 (1) 第 3166 號
 [昭 17-7-6] (2) 優 (獨) (昭 14-
 7-14) (3) カール, バウル, デーブ
 ツク (4) メタルゲゼルシャフト, ア
 クチエンゲゼルシャフト, 本發明は
 轉向板面が其の縦方向に於て波形を
 なせるを特徴とする回轉爐特に其の

終及場合により其の周圍に分配せられたるノズル或はバーナーを
 裝備せられたる回轉爐用の轉向板に係る。

アルミニウム又は其の合金の着色法 (1) 第 3167 號 [昭 17-7-
 6] (2) (昭 14-5- 19) (3) (4) 吉住和一郎, 本發明はアルミニウ
 ム又はアルミニウム合金を染料にて染色するに當りアルミニウム又
 はアルミニウム合金特に其等の粉末を 150~200°C の溫度の下に空
 氣を以て酸化せしめ次で之をタンニン溶液中にて 100°C 前後に於
 て數時間加熱處理し冷却後溶液中に於て 10 時間以上放置熟成せし
 めたる後染料を以て染色するアルミニウム又はアルミニウム合金の
 着色法に係る。

苦土質物製造法 (1) 第 3169 號 [昭 17-7-6] (2) (昭 15-11-
 5) (3) (4) 山本義一, 本發明は苦土の硝酸鹽又は菱苦土鑛若くは
 苦土化合物を煨焼し硝酸にて處理したる硝酸鹽を灼熱して得たる酸
 化苦土に高燒若くは低燒マグネシアを加へ之に少量の可塑性耐火粘
 土を添加し且比較的純粹微粉の酸化鐵を加へ若くは加へずして適量
 の水分と共に練捏成形する 任意の苦土質物體を製造する方法に係
 る。

黒鉛坩堝及各種容器の製造法 (1) 第 3170 號 [昭 17-7-6] (2)
 (昭 15-11-8) (3) (4) 山本義一, 本發明は酸化苦土と黒鉛とより
 成る坩堝其他の容器製造法に於て混和すべき酸化苦土分を豫め硝酸
 にて處理し苦土の硝酸鹽となしたる後該硝酸鹽を更に灼熱酸化して
 使用するものである。

ドロマイト耐火物製造法 (1) 第 3171 號 [昭 17-7-6] (2) (昭
 15-11-6) (3) (4) 山本義一, 本發明は苦土の硝酸鹽又は菱苦土鑛
 若くは苦土化合物を煨焼し硝酸にて處理したる硝酸鹽を灼熱して得
 たる酸化苦土の水硬性を利用し之に高熱又は低熱ドロマイトを加へ
 少量の可塑性耐火粘土を添加し且比較的純粹微粉の酸化鐵を加へ若
 くは加へずして適量の水分と共に練捏成形する 任意の形狀のドロ
 マイト耐火物を製造する方法に係る。

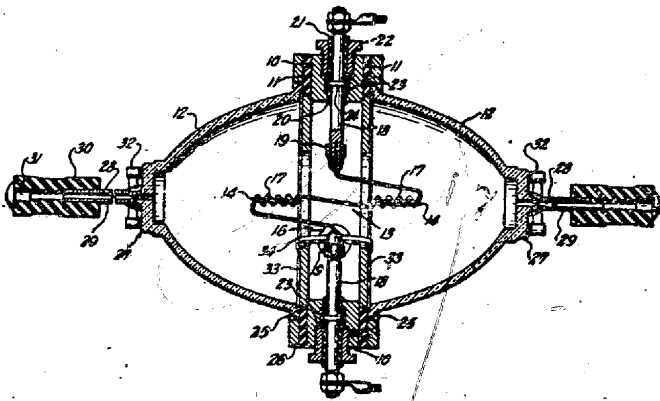
苦土質物製造法 (1) 第 3172 號 [昭 17-7-6] (2) (昭 15-11-
 2) (3) (4) 山本義一, 本發明は苦土の硝酸鹽又は菱苦土鑛若くは
 苦土化合物を煨焼し硝酸にて處理したる硝酸鹽を灼熱して得たる酸
 化苦土に高燒若くは低燒マグネシアを加へ且比較的純粹微粉の酸化
 鐵を加へ若くは加へずして適量の水分と共に練捏成形する 任意の苦

土質物體の製造法に係る。

電熱火熱の並用爐 (1) 第 3173 號 [昭 17-7-6] (2) (昭 15-12-26) (3) (4) 石原礎一, 本發明は圖示する如く前爐部、豫熱部、加熱部よりならしめ被加熱物を懸垂式にて前爐部より豫熱部、加熱部と順次に挿入し加熱部にてU字形の返路に就かしめ前爐部より取出すものにて加熱部に於ける被加熱物の通路の側壁内面及中央の隔壁兩面に電氣發熱體を設け底面上には中央の隔壁をU字形に圍繞せしめて爐型に沿はしめ端部を燃焼部、他端部を煙道に繼して火焰路となしたる耐熱性の加熱管を設けたる電熱火熱の並用爐に係る。

浮游選鑛法 (1) 第 3247 號 [昭 17-7-10] (2) (昭 14-12-4) (3) 今井安太郎 (4) 合名會社永廣堂本店, 本發明は松柏科植物材の廢材物を原料とし之を水蒸氣蒸溜により精油を採取し次に該精油を劃温蒸溜に附して低沸點溜分を分離除去せるものを起泡劑として使用する浮游選鑛法に係る。

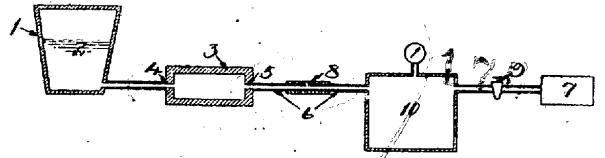
凹面鏡の反射層被着装置 (1) 第 3248 號 [昭 17-7-10] (2) 優(米) (昭 15-2-14) (3) カール, レンツ (4) 東京芝浦電氣株式會社, 本發明は圖示する如く内部に形成せる室房の外部に連通せしむ



る開口部を兩側に設け該開口部を覆ひて外部に凹面體を氣密に取着し得べくせる支持體と該支持體の兩側に取着せる一對の該凹面體並に該室房より成る氣密殼體內を排氣すべく該室房に開口せしめたる排氣口と該氣密殼體の軸線上に略被着材料片を位置せしめて之を支持加熱せしむべく該支持體內に突設したる加熱子とを設けたる凹面體の反射層被着装置である。

軸承裏金の改良 (1) 第 3314 號 [昭 17-7-15] (2) (昭 16-12-9) (3) 平賀瀧藏 (4) 株式會社東京石川島造船所, 本發明は軸承メタルの裏金を鐵材を以て作り之に内方に向つて擴大する凹溝、又は孔を創設し該凹溝又は孔内に銅合金又は輕合金の如き比較的軟質金屬又は合金の細條又は棒片を嵌合し之を上部より槌打して凹溝内に堅く植込むと共に凹溝より突出せる部分を逆鳩尾狀に膨出せしめて保護片を植込みたる後軸承メタル裏金の全面上に減摩金を鑄込み保護片上をも相當厚さの減摩金にて被覆せしめ作動面を所要の如く仕上げ軸の回轉中發熱の爲め軸承メタルの熔け去りたる時一時的に前記保護片により重量を支持して運轉を繼續し得べくせる軸承裏金に係る。

無給油合金軸承の製造方法 (1) 第 3315 號 [昭 17-7-15] (2) (昭 16-12-13) (3) (4) 河野虎男, 本發明は熔融せる軸承合金を型に鑄入し軸承面となるべき表面に木炭粒子其他の粒狀炭素を散布點在せしめ次に之を加壓して熔融合金中に埋入し冷却して軸承面に木炭粒子其他の粒狀炭素を鑄込み斯くして得たる粒狀炭素に潤滑油又は之と黑鉛微粉末とを含有せしむべくせる無給油合金軸承の製造



方法に係る。

輕金屬鑄造裝置 (1) 第 3323 號 [昭 17-7-15] (2) (昭 16-12-4) (3) (4) 高崎新三, 本發明は圖示する如く鑄型に湯口と反對側に吸氣口を設け之を自動報知裝置, 吸氣管及活栓を介して真空唧筒に連結し熔融輕金屬を鑄型内に真空によりて吸引充實せしめ且其の充實を吸氣管に設けたる自動報知裝置によりて即座に報知せしむる如くなしたる輕金屬鑄造裝置に係る。

アルミニウム電解精製法 (1) 第 3344 號 [昭 17-7-15] (2) (昭 16-3-5) (3) 北川二郎, 西田廣三 (4) 東京工業試驗所長, 本發明は三層式に依るアルミニウムの電解精製法に於てアルカリ金屬, マグネシウム, アルミニウムの各化合物と鹽化アルカリ土類との混合物より成る熔融電解質を浴として使用するアルミニウム電解精製法に係る。

ピストンリング製造法 (1) 第 3340 號 [昭 17-7-15] (2) (昭 16-2-14) (3) 久保田國衛 (4) 久保田國衛, 江崎清六, 本發明はピストンリング母體の開きを切線方向の力にて數段に分ち漸次縮少し最後に完全に閉塞し外徑の仕上げを數段に分ちて行ふピストンリング製造法に係る。

碳化ニッケル鑄と珪ニッケル鑄とを熔融してスパイスを製造する方法 (1) 第 3351 號 [昭 17-7-15] (2) (昭 15-5-10) (3) 穴澤健次 (4) 古河電氣工業株式會社, 本發明は碳化ニッケル鑄と珪ニッケル鑄とを其等の混合物中のニッケル, コバルトの合金に對する砒素の割合が分子比にて略々 1 對 1~1.5 となる様混合し之に造鐵劑を配合して熔融する碳化ニッケル鑄及珪ニッケル鑄よりスパイスを製造する方法に係る。

金屬反射鏡の表面保護膜形成方法 (1) 第 3352 號 [昭 17-7-15] (2) (昭 16-2-18) (3) 鴨川浩 (4) 東京芝浦電氣株式會社, 本發明は金屬反射鏡の少くとも反射面構成金屬中に金屬ベリリウムを混入せしめて反射面を形成せしめ酸化性物質の存在の下に於て 100°C 以上に加熱處理を施し表面に擴散析出したる金屬ベリリウムを酸化せしめて之を酸化ベリリウムに變換せしめる金屬反射鏡の表面保護膜形成方法に係る。

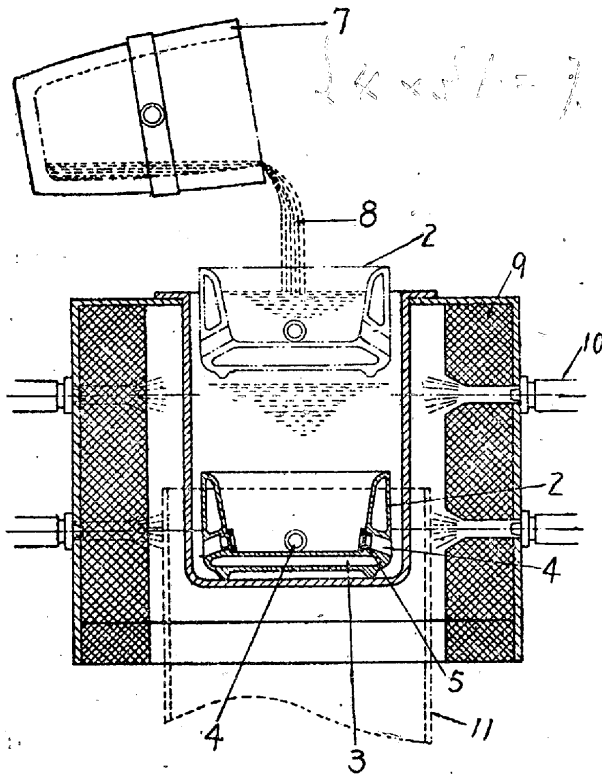
金屬塊の鑄造法 (1) 第 3428 號 [昭 17-7-20] (2) 昭 14-9-25 (3) 川村知 (4) 古河電氣工業株式會社, 本發明は上部に湯溜を有する導入管と之に連結し側壁に多數の放出孔を有する導入管とにより熔融金屬を鑄込表面以下の略々一定位置に於て鑄型中に放射し流出せしめ之を鑄型壁に衝突せしめて鑄型中央部に向つて逆流せしめつ冷却凝固せしむる金屬塊の鑄造法に係る。

齒科鑄造用銀合金 (1) 第 3451 號 [昭 17-7-20] (2) (昭 15-2-3) (3) 手塚長次郎 (4) 株式會社ゲーシー化學研究所, 本發明は銀 40~55%, 錫 10~25%, 亞鉛 25~35%, カドミウム 0.5~5% を其の成分とする齒科鑄造用銀合金に係る。

板狀リーマーの製作方法 (1) 第 3452 號 [昭 17-7-20] (2) (昭 15-1-24) (3) (4) 松繩信太, 本發明は相對する左右の二邊の一端を他の一端なる頂邊の相對する對角線上の反對面の角隅部に熔接せる高速度鋼よりなるコ字形刀材の内側に幅方向に左右二個に分割し且一端外側縁に傾斜面を有する硬鋼板片を該傾斜面の上に前記高速

度鋼=字形刃材の二邊が載る如くに置いて空所を電弧熔接法によりて盛金熔接し次に硬鋼板片の隣接部に切欠空所を設けると共に適當間隔をおきて一部を電弧熔接することを特徴とし次に熱處理削刃及仕上を施して成る板狀リーマの製作方法に係る。

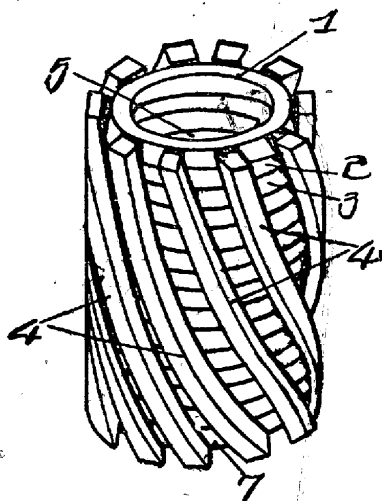
水冷式金屬鑄塊製造用注湯器 (1) 第 3429 號 [昭 17-7-20] (2) (昭 16-10-14) (3) 戶賀七郎, 田中幸市 (4) 株式會社神戸製鋼所, 本發明は圖示する如く薄鐵板製鑄型を用ひ該鑄型周側の加熱装置と下部の水冷装置とを併設して注湯を一定時間熔融状態に保持しつゝ



鑄型底面より順次上向きに冷却凝固せしむべくしたる鑄造装置に於て底部周邊に複數の濾過注湯口を有し且器筐周邊に密閉せられたる空氣室を構成して自身の浮力を増大せしめ注湯面上に浮揚し得べくしたる水冷式金屬鑄塊製造用注湯器に係る。

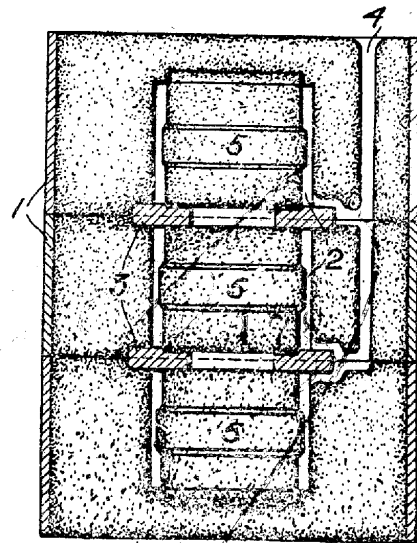
ブレンミーリングカッターの製作方法 (1) 第 3453 號 [昭 17-7-20] (2) (昭 15-5-11) (3) (4) 松繩信太, 本發明は圖示する

如く硬鋼より成る環體は環狀體に分割しおきて該環狀體の一個の周圍に高速度鋼より成る多數の細長刃材の内面を電弧熔接し次に斯く刃材を熔接せる環狀體に次の環狀體を並設し該環狀體の周圍に環に熔接しある各刃材の内面を電弧熔接し斯く順次に次の環狀を並設して之に前記刃材の内面を夫々電弧熔接するブレンミーリングカッターの製作方法に係る。



多階式鑄造装置 (1) 第 3525 號 [昭 17-7-25] (2) (昭 16-1-

12) (3) 武田順一郎 (4) 株式會社日立製作所, 本發明は圖示する如く二個以上の砂枠に夫々鑄高を相連通する如く形成し各砂枠を其



の合目に鑄造せらるべき物體の端面を形成せしむべく仕切板を設けて積重ね而して各鑄高に共通の湯口を設けたる多階式鑄造装置に係る。

鐵鋼類黒着色方法 (1) 第 3558 號 [昭 17-7-25] (2) (昭 14-8-15) (3) 市川清, 森松治郎 (4) 陸軍大臣, 本發明はアルカリ及亞硝酸鹽の溶液中に鐵粉を加へ加熱溶解し亞鐵酸ソーダを添存せしめ更にアルカリ金屬の鹽化物を加へたる溶液中に鐵鋼類を浸漬加熱し其表面に四三酸化鐵の堅固なる皮膜を簡易迅速に生ぜしむる鐵鋼類黒着色法に係る。

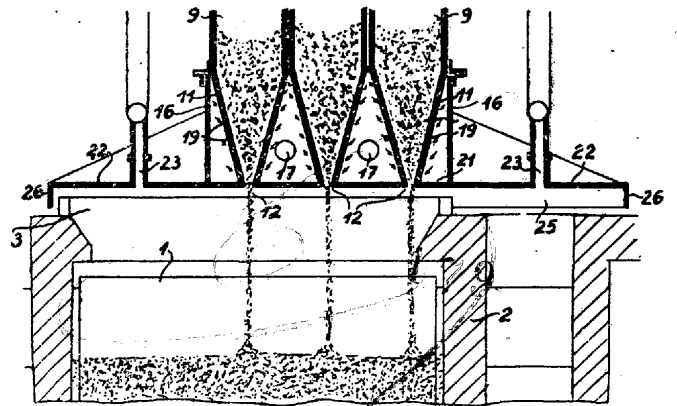
鍍鍍全體の製造方法 (1) 第 3559 號 [昭 17-7-25] (2) (昭 15-4-26) (3) 阿部勝 (4) 東京芝浦電氣株式會社, 本發明は鍍金せらるべき基礎金屬表面をタンニン酸の水溶液にて洗滌し該表面に附着せる油脂質薄膜を除去したる後鍍金作業を行ふ被鍍全體の製造方法に係る。

カッター類製造法 (1) 第 3560 號 [昭 17-7-25] (2) (昭 15-5-15) (3) (4) 阿部嘉藏, 本發明はカッター類の切削刃該當部分のみを切削刃片として高速度鋼其他適當の工具用鋼にて區々に作りカッター類母體は炭素鋼其他容易に得らるゝ棒狀金屬を用ひ其の外周には縱方向に平行又は螺旋其他適當なる傾斜を有する溝を刻設し之に上記切削刃片を嵌合せしめたる後高周波誘導電氣爐又は低周波誘導電氣爐中に入れ加熱し母體と切削刃片との嵌合部が熔着するに適當なる状態に至れる時之を外周より加壓して前記嵌合部を一體に熔着せしめ次に徑方向に定幅に裁斷すると共に求むるカッター類に削成仕上げ最後に熱處理研磨等の仕上を行ふカッター製造法に係る。

含ニッケル鐵鑄の選鑄抽出法 (1) 第 3648 號 [昭 17-7-30] (2) (昭 11-6-13) (3) (4) 向山幹夫, 本發明は含ニッケル硫化鐵鑄を酸化焙燒したるもの又は含ニッケル酸化鐵鑄を還元性雰囲気中にて 350~550°C に還元焙燒して三二酸化鐵の一部分を四三酸化鐵に變じて酸化ニッケルとの固溶體又は亞鐵酸鹽を作り磁力選鑄を施し分別せる固溶體又は亞鐵酸鹽を更に 600°C 以下にて酸化焙燒しアンモニア性アンモニウム鹽水溶液にて處理し酸化ニッケルをニッケル-アンモニウム錯鹽として浸出する含ニッケル鑄石の選鑄抽出法に係る。

コークス爐の装填装置 (1) 第 3645 號 [昭 17-7-30] (2) 優 (獨) (昭 15-4-22) (3) (4) テオドール・クレツツ, 本發明は圖示する如く細粒炭を壓搾空氣流に依り移動せしめらるゝ噴流として骸炭室に導入し其の際發生する投出作用が全く或は一部分撞固を補償する如き程度に空氣壓力を選定するコークス爐の装填装置に係る。

炭業電極製造法の改良 (1) 第 3700 號 [昭 17-7-30] (2) (昭 16-1-31) (3) (4) 橋豊, 本發明は結合劑の一部をベンゾールに溶解せしめたるものを炭素原料に混合結合せしむる第一工程と殘餘の結合劑を混和して行ふべき捏合及壓搾成形は第一工程にて結合せしめたる一部結合劑が熔融を來さざる溫度に於て操作せしめる第二工程の結合より成る炭業電極製造法に係る。



正 誤 表

石田求, 川口寛之輔; クロム・タングステン・マンガン系ゲージ用不収縮鋼の熱處理, 本誌, 第 28 年, 第 10 號 (昭 17)

1089 頁左欄下から 2 行目及び 1090 頁右欄上から 21 行目のマルテンサイトはオーステナイトの誤り。

池島俊雄; 高溫度に於ける鋼の變形抵抗に関する研究 (第 1 報), 本誌, 第 28 年, 第 11 號 (昭和 17)

| 頁 行 | 正 | 誤 |
|------------------|--|--|
| 1186 左下より 3 行目 | $k_{fm} = \frac{A}{\sqrt{ln} \frac{hb}{ha}}$ | $k_{fm} = \frac{A}{\sqrt{ln} \frac{ha}{hb}}$ |
| 1186 第 2 圖の横軸 | 爐より試料を取り出してからの時間 | なし |
| 1188 第 6 圖の横軸 | 壓減率(%) | なし |
| 1188 右上より 5 行目 | 實驗的 | 實的 |
| 1188 右下より 13 行目 | M の垂錘の | M の垂錘と |
| 1188 右下より 8 行目 | $E_m = MgH(1+k) \times \frac{mM}{(M+m)^2}$ | $E_m = MgH(+k) \times \frac{mM}{(M+m)^2}$ |
| 1189 第 7 圖の横軸の数値 | 0.5 1 2 3 | 0 0.5 1 2 3 |
| 1191 右下より 9 行目 | 1000°C | 100°C |
| 1192 (12) 式 | $M \frac{d^2x}{dt^2} = Mg - P$ | $M \frac{d^2x}{dt^2} = Mg - P$ |
| 1193 左下より 1 行目 | $\frac{2F_0 db}{M}$ | $\frac{2F_0 dg}{M}$ |
| 1194 左上より 2 行目 | dx/dt と x との | dx/dt と u との |
| 1194 左上より 3 行目 | 歪速度 u も | 歪速度も |

寄贈を受けたる圖書

| 寄贈者 | 著者 | 書名 | 索引番號 |
|-----------------------------|---------------------|------------------------|------|
| 辻元謙之助君 燃料報國 滿 20 年記念會 | 藤波 一 治 | 辻元謙之助燃料燃 燒論文集 | T-42 |
| 工業圖書株式會社 | 吉木 文 平 | 耐火物工學 | Y-8 |
| 大阪帝國大學 産業科學研究所 | 大阪帝國大學 産業科學研究所 | 研究報告(別刷集) | O-7 |
| 戰時生活相談所 | 戰時生活相談所 | 標準生計費の研究 | S-84 |
| 滿洲帝國 地質調査所 | 滿洲帝國 地質調査所 | 滿洲帝國地質調査 所彙報第 104 號 | M-34 |
| 滿洲帝國 地質調査所 | 滿洲帝國 地質調査所 | 滿洲帝國地質調査 所要報第 17 號 | M-35 |
| 探鑛冶金月報社 渡邊先生 還曆祝賀記念會 | 渡邊 俊 雄 | 探鑛冶金時評集 | W-9 |
| 常盤書房 | 材料研究會 | 材料文獻集 | Z-11 |
| 科學工業社 | (パウロフ著) 石山 一 郎 譯 | 高爐の設計 | I-14 |
| 日本耐火物協會 | 日本耐火物協會 | 耐火物年鑑 (3) 昭和 17 年 | N-48 |

野田文庫購入圖書

| 著者 | 書名 | 索引番號 |
|---------------------------------|----------------|------|
| 岩 瀨 慶 三 | 鐵鋼學軌近の進歩 第一卷 | I-23 |
| 金屬材料研究會 | 工業材料便覽 | K-22 |
| 鐵鋼報國會 | 鐵鋼總覽 昭和 17 年版 | T-18 |
| 岩 瀨 慶 三 | 砂鐵の研究 | I-24 |
| 齋 藤 大 吉 | 金屬材料及其加工法 炭素鋼篇 | S-60 |
| 斯 波 之 茂 道 野 鶴 | 金屬材料分析法 | S-61 |
| 南洋協會 | 南洋鑛産資源 | N-14 |
| (ロベルト・ドウラフ著) 鶴瀨達二共譯 徳山 忠臣 | 製鐵製鋼概論 | U-6 |
| 田 口 由 三 | 鋼熔解及び鋼鍛鍊 | T-19 |