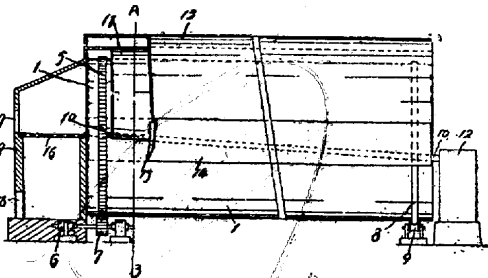


特許抄録

**發生爐用燃料調製方法** (1) 第 4750 號 [昭 17-10-5] (2) 昭 16-9-16, (3) (4) 岩本嘉平 本發明は適當の大きに調製せる薪材を一旦石灰乳中に投じ石灰にて薪材の全表面を被覆し次に之を乾燥窯に入れ一方より直火の熱氣を與へて水分を發散せしめつつ工程を續行し薪材の一部煨焼を認むるに至つて窯口を密閉し窯内に熱氣を充満せしめ熱を均等一様に全薪材に普及し乾燥を行ふことを特徴とする發生爐用燃料調製方法に係る。

**硫黄採取装置** (1) 第 4864 號 [昭 17-10-10] (2) 昭 13-11-13 (3) (4) 三島彌吉外二名 本發明は圓筒の内側に軌道と滑車とにより水平を保持すべき框體上に煨道を設けこの圓筒の外周に於て兩端部に誘導樋を有する硝子製覆を半圓狀に被覆し該誘導樋の末端部に沈澱タンクを設け之が覆の表面に更に硝子製の覆を半圓狀に被覆して双方



4864

を密閉し其の覆の一方側面に圓筒の長さに応じたる漏斗を装置し其の鑛石出口を圓筒の外周面に對向せしむ。次に圓筒の側面部に於て内部に火格子上部に焚口を下部に通風口を設けたる爐を装置せる硫黄採取装置に係る。

**マグネシウム若しくはマグネシウム合金面の處理法** (1) 第 4866 號 [昭 17-10-10] (2) 昭 16-11-10, (3) (4) 菅原善治 本發明はマグネシウム若しくは其の合金に任意の方法に依り陽極酸化被膜を形成せしめたるものを銀又は金のコロイド溶液中に浸漬したる後之を過熱蒸氣にて加壓加熱處理するマグネシウム又は其の合金の處理法に係る。

**鋼及其他の金屬に燒結合金を接着する方法** (1) 第 4956 號 [昭 17-10-15] (2) 昭 15-12-3, (3) 石川正外一名 (4) 古河電氣工業株式会社 本發明は鋼又は其の他の金屬體を其の表面の一部又は全部に於て金屬粉混合體と接觸せしめたる状態に於て加壓成形し之を加熱煨成したる後常溫に於て強壓し次に之を還元性雰囲気内に於て高温に加熱し又は斯る強壓及高温加熱を複數回行ひ然る後大氣中に於て高温に強壓することを特徴とする鋼及其他の金屬體に燒結合金を接着する方法に係る。

**鹽基性耐火物製造方法** (1) 第 4957 號 [昭 17-10-15] (2) 昭 15-12-27, (3) 今泉貞治, (4) 川崎窯業株式会社 本發明はクロム鐵礦又はピコタイト等の尖晶石屬岩石若しくは橄欖石, 蛇紋石, 滑石等の硅酸苦土質岩石又はこれらの混合物を主成分とする原料にマグネシアクリンカーの微粉を加へ之に硫酸石灰水化物の微粉を添加する事を特徴とし次にこれ等混合物を水又は糖蜜, 苦汁, 等の粘稠性溶液にて潤し成形乾燥するか或は之を更に熔融點以下の溫度に煨成する事よりなる鹽基性耐火物の製造法に係る。

**低級アルコール合成の際の副生物を起泡劑とする浮游選鑛法** (1) 第 5053 號 [昭 17-10-20] (2) 昭 16-5-24, (3) 堀内利器, (4) 高砂化學工業株式会社 本發明は低級アルコール合成の際の副生物即

ち炭素數 4~9 の脂肪族アルコールに之等に相當する同數炭素原子を有するアルデヒド, ケトン酸, エステル炭化水素の混合し居るものを起泡劑として使用する浮游選鑛法に係る。

**銅と鐵若しくは鋼よりなる複合金屬の屑處理法** (1) 第 5054 號 [昭 17-10-20] (2) 昭 16-6-11, (3) 根岸元凱, (4) 住友電氣工業株式会社 本發明は複合金屬屑を熔融鉛中に浸漬しその中に銅のみを溶解せしむる事により先づ鐵若しくは鋼を分離し次に右. 含銅鉛より銅を炭離又は熔離せしむる複合金屬の屑處理法に係る。

**壓粉磁心用磁性材料** (1) 第 5168 號 [昭 17-10-26] (2) 昭 12-3-17, (3) マルチン, グルステン, (4) シーメンス, ウント, ハルスケ, アクチエンゲゼルシャフト 本發明は Fe, Ni, Cu の酸化物を還元して得たる合金粉末より成る壓粉磁心用磁性材料に係る。

**工具** (1) 第 5255 號 [昭 17-11-5] (2) 昭 11-12-28, (3) 三島徳七, (4) 三菱鋼材株式会社 本發明は C 0.1~2, B 4.1~10, Cr 5~30, Co 5~35 残り Fe 及不純物よりなる工具材料に係る。

**工具** (1) 第 5256 號 [昭 17-11-5] (2) 昭 11-12-28, (3) 三島徳七, (4) 三菱鋼材株式会社 本發明は C 0.1~2, B 4~10, Cr 5~30, Co 5~35% を含有し更に Mo 35% 以下, W 15% 以下の一方又は双方を含有し殘餘 Fe 及不純物より成る工具材料に係る。

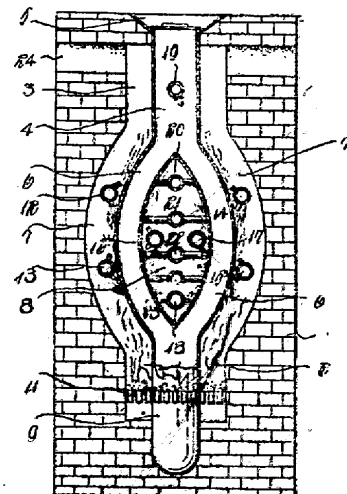
**アルミニウム鍍付法** (1) 第 5257 號 [昭 17-11-5] (2) 昭 15-11-26, (3) (4) 小川周三郎 本發明は純銀又は鍍付部分のみに純銀又は銀鍍層を設けたる鍍付鍍を使用することを特徴とし之にアルミニウム鍍を使用するアルミニウム鍍付法に係る。

**錫又は錫合金の黑色不變着色法** (1) 第 5258 號 [昭 17-11-15] (2) 昭 16-7-3, (3) (4) 小野田忠 本發明は硝酸及酒酸石の混合溶液に硝酸蒼鉛を溶解し之に少量の醋酸を添加せる溶液を錫又は錫合金に塗附し其塗層の表面を僅かに乾燥せしめて着色する工程と斯く着色せるものをアムモニア瓦斯にて處理し着色層中の遊離酸を中和する工程との結合を特徴とする錫又は錫合金の黑色不變着色法に係る。

**共鑄込法に依る切削工具類製造法** (1) 第 5259 號 [昭 17-11-5] (2) 昭 15-6-28, (3) (4) 阿部嘉藏外一名 本發明は高速度鋼にて切削工具類の刃該當部を刃片として作り之を環狀保持體の周りに假着し作らんとする刃の型式に配列し之を礪砂浴中に於て適當溫度に

加熱したる後別に豫熱せる鑄型中に收め該加熱刃片を芯體として炭素鋼其他安價なる適性鋼の熔湯を鑄入し母材となし次に外周を削取し露出せる刃片を削りて所望の切削刃を賦形し最後に熱處理, 研磨することを特徴とする共鑄込法に依る切削工具類製造法に係る。

**煨炭製造装置** (1) 第 5349 號 [昭 17-11-10] (2) 昭 16-6-7, (3) (4) 中林繁治外一名 本發明は圖に示せる如く扁平なる矩形筒狀の豫熱罐を均等なる幅員に於て連續し且つ豫熱罐の



5349

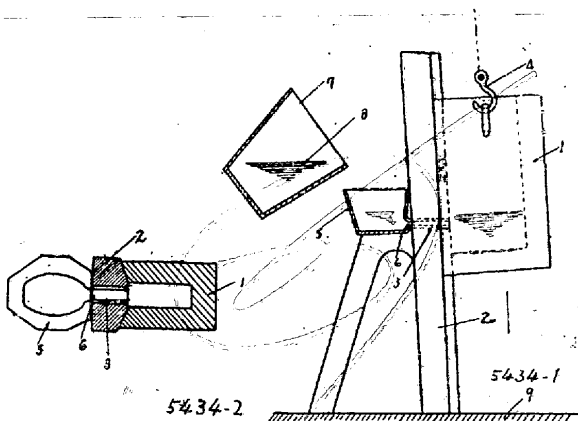
罐形の略二分の一の罐徑を有し迂曲垂下する二本の弧狀加熱罐を構成して一端を豫熱罐の下部に連続せしめ他端を排炭罐に連結し之等を爐内に直立せしめて設け豫熱罐内に於て豫熱乾燥せる原料炭を其の自重により二個の薄き弧狀の扁平加熱罐に迂曲分行せしむることにより罐外より受くる熱を十分に浸透せしめ短時間に於て多量の原料炭を連続的に炭化せしむることを特徴とする炭化装置に係る。

**瓦斯脱硫法** (1) 第 5354 號 [昭 17-11-10] (2) 昭 16-1-23 (3) 渡部進外一名, (4) 南滿洲鐵道株式會社 本發明はアルミニウムの酸化物, 水酸化物, 炭酸鹽等に 30% 以下の Mg, Ca, Ba, Cu, Zn, Cr, Co, Ni, U, Th, Ti 等の酸化物, 水酸化物, 炭酸鹽の一種又は二種以上と 10% 以下のアルカリの水酸化物, 炭酸鹽, 硼酸鹽, 珪酸鹽とを混和することを特徴とし之を珪藻土, 輕石, 耐火煉瓦, 石棉等の擔體上に分散せしめ又は分散せしめずして一酸化炭素及水素より成る工業用瓦斯より硫黄化合物特に有機硫黄化合物を 150~250°C にて分解吸着せしむる脱硫法に係る。

**浮游選礦用起泡劑の製造法** (1) 第 5358 號 [昭 17-11-10] (2) 昭 15-11-28, (3) 二木銈二, (4) 鹽野化工株式會社 本發明は楡油, 杉油の如き植物油又は其の分溜ピネン分に 40~50°C の温度の下にて無機酸及其の誘導體を此等兩者に不反應性たる有機溶劑の存在の下にて作用せしめタービネオールを直接合成し以つてアルコール分の含有量を増加せしむることを特徴とする起泡劑の製造法に係る。

**大型バイト** (1) 第 5359 號 [昭 17-11-10] (2) 昭 15-9-27, (3) (4) 松繩信太 本發明は高速度鋼にて作りたるチップを炭素鋼小片の一端に抵抗熔接して小なる靴はきチップを構成し之を焼入焼戻等の熱處理をなし次に靴はきチップを柄杆の一端部に電弧熔接し該電弧熔接線をしてチップに 550°C 以上の温度を來さざる距離を存せしめたる大型バイトに係る。

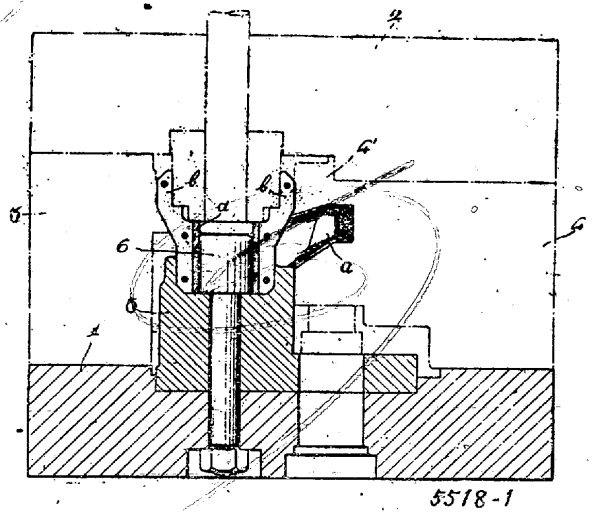
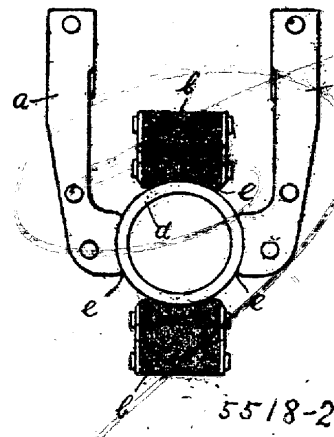
**非鐵金屬塊鑄造裝置** (1) 第 5434 號 [昭 17-11-16] (2) 昭 17-7-23, (3) 吉田助雄, (4) 株式會社神戸製鋼所 本發明は圖に示す如く床面の垂直線に對し適宜の傾斜を有する支柱を設け該支柱中心



線の床面に對する角度大なる側に周壁の一側に切截縱溝ある鑄型を嵌合懸垂して密に摺動可能ならしめ前記支柱の他側には該支柱を貫く注湯口に定着せられたる湯受を裝備し鑄型内に於ける注湯面と該注湯口とを一定所望の關係位置に保持して注入を遂行し得べくしたる非鐵金屬塊鑄造裝置に係る。

**ダイカストに依る航空機等の磁石發電機筐體製造法** (1) 第 5518 號 [昭 17-11-20] (2) 昭 14-8-18, (3) 田中早苗, (4) 蒲田ダイカスト株式會社 本發明は圖に示す如く金屬製鑄型内に堅牢なる圓

柱狀中子を設け豫め該中子の周圍に密嵌すべき内徑を有すると共に廻轉子に沿へる磁極端面間の間隔と大體一致せる外徑を有する金屬製心管と磁極の端に僅かの仕上代を残して仕上を施したる二組の磁極とを用意し鑄造に先立ち先づ支持型を使用して心管を中心として其の外周に磁極を精確なる配置に支持せしめつつ心管と磁極端面とを磁極の耐熱度を超過せざる洋銀鍍の類を以て鍍着し然る後この心管を中子に嵌挿することにより各磁板を



鑄型内に安定せしめ斯くして鑄型内に熔融金屬を壓入せしむる事よりなる磁石發電機筐體製造法に係る。

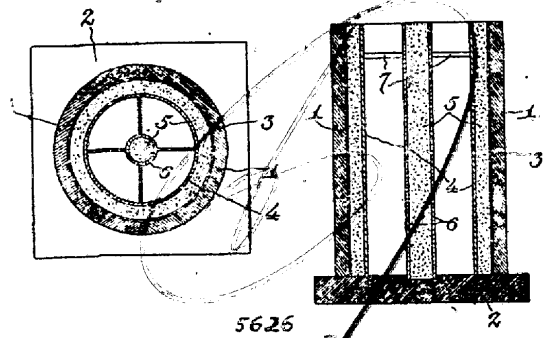
**金屬鹽の沈澱法** (1) 第 5547 號 [昭 17-11-20] (2) 昭 14-11-2, (3) (4) 向山幹夫 本發明は Fe, Ni, Co, Cu 又は Mn の鹽類溶液に炭酸アルカリを加へ微アルカリ性となし加壓の下に 120°C 以上に加熱し金屬を非膠質の鹽基性炭酸鹽として析出せしむることを特徴とする金屬鹽の沈澱法に係る。

**鹽槽式電氣爐** (1) 第 5599 號 [昭 17-11-20] (2) 昭 15-4-9, (3) 石井元, (4) 株式會社電元社 本發明は圖に示す如く電極を鹽浴槽の側に片寄せて設けたる鹽槽式電氣槽に於て熔融鹽の表面に隔板を取り外し又は移動自在に挿架し該隔板と電極側の槽壁との間に熔融鹽よりも比輕重く且つ爐内高温の爲に熔融及化學變化を起すことなき粉末又は細粒狀耐火物を層狀に浮游せしめ以て作業に供用せざる熔融鹽表面を任意の廣さに遮蔽したる鹽槽式電氣爐に係る。

**アルミニウム合金合せ板** (1) 第 5640 號 [昭 17-11-25] (2) 昭 14-5-24, (3) 石川正外一名, (4) 古河電氣工業株式會社 本發明は強力アルミニウム合金を Mg 0.1~8, Zn 0.1~4, Mn 0.1~1.5, Si 0.1~1, を含有するアルミニウム合金を以て被覆せるアルミニウム合金合せ板に係る。

20

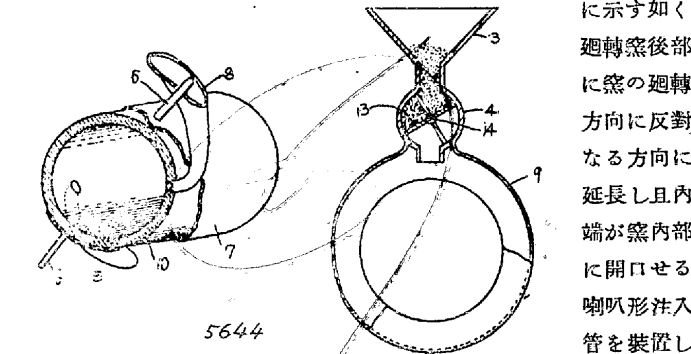
**壓延或は鍛延用中空材の鑄造法の改良** (1) 第 5623 號 [昭 17-11-25] (2) 昭 14-12-11, (3) (4) 高木貞市 本發明は圖に示す如く鑄型の中心と該鑄型内側とに適宜の金屬管を装置し中心なる金屬管内及鑄型と其の内側なる金屬管との間隔に非金屬性耐熱微粉末を充填し該内外金屬管の間隔内に熔融金屬を注入凝結せしむることを特徴とする壓延或は鍛延用中空材の鑄造法に係る。



非金屬性耐熱微粉末を充填し該内外金屬管の間隔内に熔融金屬を注入凝結せしむることを特徴とする壓延或は鍛延用中空材の鑄造法に係る。

**旋刃具製造方法** (1) 第 5641 號 [昭 17-11-25] (2) 昭 15-11-20, (3) 五百井章, (4) 大阪電氣株式会社 本發明は高速度鋼の如き工具鋼の環體の兩端面にこれと同徑の普通鋼の椀體を其周縁に於て電氣火花熔接して擬球形となし前記環體の中央にて切斷して二體となし之等を加壓して平盤となし其の周縁に刻齒する旋刃具製造方法に係る。

**迴轉窯原料供給装置** (1) 第 5644 號 [昭 17-11-25] (2) 昭 16-2-1, (3) 小柳信三郎, (4) 株式会社東洋機械製作所 本發明は圖に示す如く迴轉窯後部に窯の迴轉方向に反對なる方向に延長し且内端が窯内部に開口せる喇叭形注入管を装置し



上方に原料支給用迴轉弁を窯より獨立して設け之を窯の迴轉に關聯して開閉すべくし前記注入管の外端開口部が迴轉弁の直下を通過する時にのみ該迴轉弁を迴動し一定量の原料を注入管を介して窯内へ供給すべく構成せる迴轉窯原料供給装置に係る。

**チタニウム合金製造方法** (1) 第 5744 號 [昭 17-11-30] (2) 昭 16-10-2, (3) 小川弘二外一名, (4) 住友電氣工業株式会社 本發明は密閉容器中に母金屬又は其の鹽化物と共に適量の四鹽化チタニウム及金屬ナトリウム若しくはカルシウムを入れ 750°C 以上に加熱し還元せるチタニウムを前記母金屬に吸収せしむることを特徴とするチタニウム合金の製造方法に係る。

**硫黃の精煉法** (1) 第 5745 號 [昭 17-11-30] (2) 昭 15-12-13 (3) (4) 石塚龍太郎外一名 本發明は硫黃鑛石より硫黃を分離するに當り粉末状にせる鑛石に二硫化炭素を溶剤として用ひ加熱下に於て抽出を行ひ抽出溶液を鑛石殘滓より濾過分離する事なく混在状態に於て冷却して常溫に至らしめ硫黃の結晶粒子を型成しこの混合物を水中に於て篩別して選別する事を特徴とし得たる硫黃粒は再び水簸法により水洗する硫黃精煉法に係る。

**永久磁石** (1) 第 5746 號 [昭 17-11-30] (2) 昭 14-5-31, (3) ハロルド・テーフアウス, (4) 東京芝浦電氣株式会社 本發明は

Ni 14~25, Al 8~13, Co 2~18, Cu 2~16, Bi 0.5~5, 殘部 Fe よりなる永久磁石に係る。

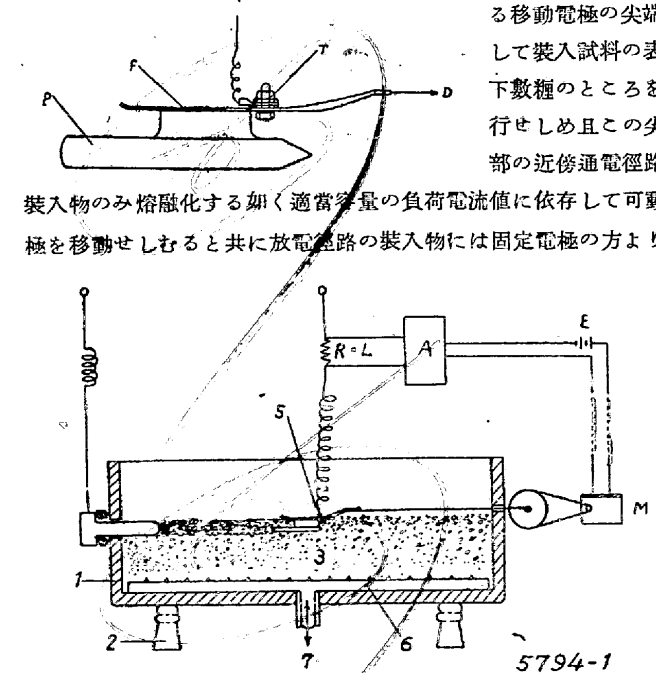
**齒科用低熔銀鏤** (1) 第 5747 號 [昭 17-11-30] (2) 昭 16-7-30, (3) 手塚長次郎, (4) 株式会社ヂー, シー化學研究所 本發明は Ag 45~65, Cd 20~35, Zn 5~15, Cu 1~10% を含有せる齒科用低熔銀鏤に係る。

**酸價高き乾性回收油より鑄型中子油の製造法** (1) 第 5748 號 [昭 17-11-30] (2) 昭 16-8-21, (3) (4) 松本壽雄 本發明は酸價高き乾性回收油或は酸價高き乾性廢油に其の含有する遊離脂肪酸を中和するに足らざる少量のアルカリ土類金屬化合物を添加し之を加熱し 80~200°C に保持しグリセリンを添加して空気を吹き込みて鑄型中子油を製造する方法に係る。

**削旋工具の製造方法** (1) 第 5749 號 [昭 17-11-30] (2) 昭 15-12-14, (3) 平野好一, (4) 大阪電氣株式会社 本發明は高速度鋼板と普通鋼棒とを重合し電氣抵抗熔接装置により熔着せしめ高速度鋼板部が圓周縁をなす如く半圓形板に彎曲し其の全長の中央に於て圓弧面より直徑面に達せざる切込を設け該切込より展開して圓盤状となし其周縁に切齒を刻設せしむるべくしたる削旋工具の製造方法に係る。

**螺絲切ダイスの製造方法** (1) 第 5750 號 [昭 17-11-30] (2) 昭 15-12-12, (3) 五百井章, (4) 大阪電氣株式会社 本發明は一側面に等間隔に波形突起を列設せる普通鋼棒の該波形突起の各頂面に高速度鋼片を電氣抵抗熔接する工程と該高速度鋼片が片側にある如く環状に彎曲せしむる工程とを特徴とする螺絲切ダイスの製造方法に係る。

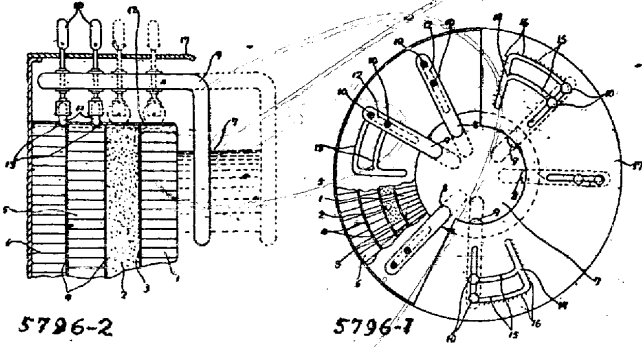
**還元電氣爐通電方式** (1) 第 5794 號 [昭 17-11-30] (2) 昭 16-6-16, (3) (4) 藤川頼彦 本發明は圖に示す如く一般粉鑛石の低温還元を目的とする直接抵抗式電氣爐に於て一方の固定電極に對向する移動電極の尖端をして装入試料の表面下數層のところを潜行せしめ且この尖端部の近傍通電経路の装入物のみ熔融化する如く適當容量の負荷電流値に依存して可動電極を移動せしむると共に放電経路の装入物には固定電極の方より通



電電流の方向に絶えず加壓乃至適時衝擊を與へ負荷回路の接觸抵抗を極小安定化することを特徴とする還元電氣爐通電方式に係る。

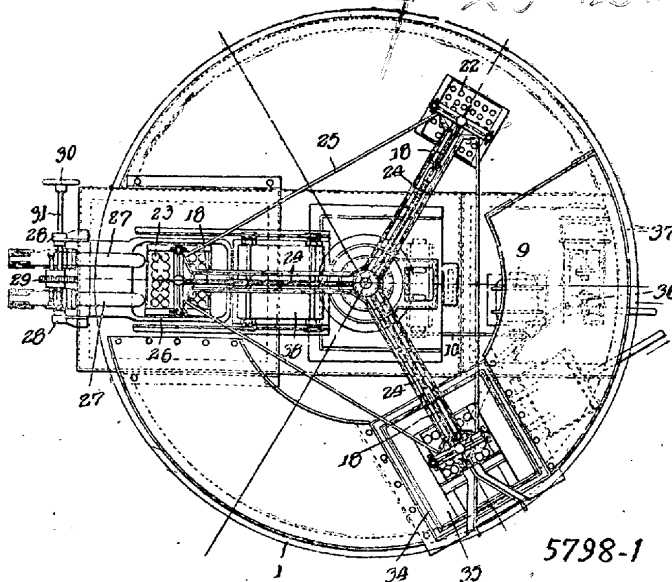
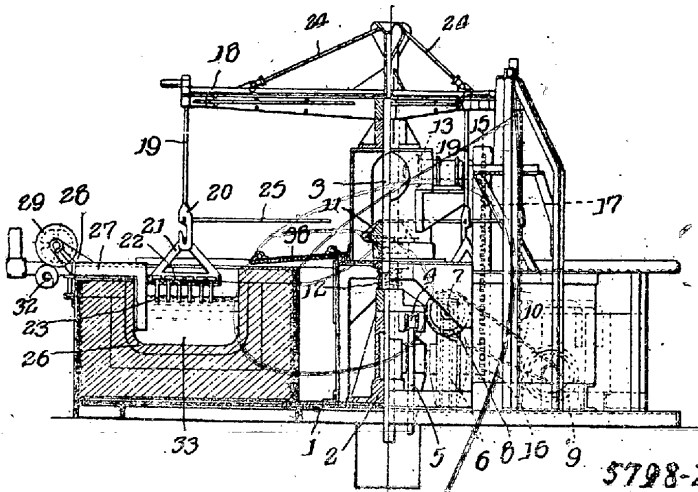
**鑿槽爐** (1) 第 5796 號 [昭 17-11-30] (2) 昭 16-4-7, (3) (4) 川合宮藏 本發明は圖に示す如く鑿槽爐は圓形斷面の鑿槽となし該

爐槽に放射状に且つ對照的に任意數組の電極を配置し各組の電極は



夫々電源端子の兩端に接続せられたる二個又はそれ以上の電極よりなりこれ各組の電極は何れも爐槽周縁附近より爐槽中心に向つて移動せしめらるべくしこの位置に於て爐の起動を行ふ様になし又各組電極の一又は任意數個か同組の他の電極に對し爐槽の圓槽方向に於て接近又は離開せしめらる様移動調節せしむる様構成した鹽槽爐に係る。

電氣爐に於ける處理物品運搬装置 (1) 第 5798 號 [昭 17-11-30] (2) 昭 16-4-26, (3) (4) 合田良二 本發明は圖に示す如く回轉軸をカム輪によりて扛舉して之に設けたる傘形齒車を原動機により回轉する傘形齒車に咬合して回轉軸の横杆端に懸吊せる杵を鹽槽



爐上に運搬したる後回轉軸を下降せしめ前記杵に支架せる被處理物

品の下端を電氣爐例へば鹽槽爐中のソルトに没入し次に前記の如くして回轉軸を回轉して杵を燒入用槽上に運搬したる後回轉軸を降下し杵に支架せる被處理物品の處理部を燒入用槽中の液體に没入し燒入後前記の如く回轉軸を扛舉回轉して杵交換位置に運搬したる後降下して杵を交換すべくしたる電氣爐に於ける處理物品の運搬装置に係る。

2 月中開催工業品規格統一調査會委員會名並に其の議題

第 1 部

- 1. 第 1 部第 2 委員會小委員會 2, 9
  - 1. アルミニウム合金分析方法
  - 2. マグネシウム合金分析方法
- 2. 第 1 部第 1 委員會打合會 2, 13
  - 1. 罐用鋼板の寸法單純化
  - 2. 高壓一般用繼目無鋼管の寸法單純化

第 2 部

- 3. 第 2 部第 21 委員會小委員會 2 日 2 回 2, 1, 2 12
  - 色 (測色小委員會)
  - 色 (整理小委員會)
- 4. 石油工業装置に關する打合會 2, 8
  - 1. 規格制定の順位
  - 2. 管及管用ねじ
  - 3. フランジ及ボルトナット
  - 4. バルブ
- 5. 第 2 部臨時第 7 委員會 2, 13
  - 土木工作物の構造種別選定規準
- 6. 第 2 部臨時第 5 委員會 2, 18
  - 石綿製品
- 7. 第 2 部臨時第 6 委員會 2, 22
  - 工場建物に關する戰時規格決定の件
- 8. 第 2 部第 27 部委員會 2, 26
  - 1. タール製品及同試験方法
  - 2. タール中間物及同試験方法

第 3 部

- 9. 第 3 部第 14 委員會 2, 8
  - 蓄電池充電用整流器
- 10. 第 3 部第 7 委員會 2, 9
  - 1. エナメル銅線中
  - 2. 接着用ワニス
  - 3. アセチルセルローズ
- 11. 第 3 部臨時第 2 委員會 2, 10
  - 1. フェノールレジン積層棒
  - 2. " 積層棒試験方法
  - 3. " 積層管
  - 4. " 積層管試験方法

第 4 部

- 12. 第 4 部第 2 委員會 2 日 2 回 2, 2, 2, 24
  - フランジ規格中改正
- 13. 第 4 部第 4 委員會第 2 小委員會 2, 3
  - インポリユート密切フライス
- 14. 第 4 部臨時第 3 委員會 2, 5
  - 起重機
- 15. 第 4 部第 1 委員會 2, 3

- |                    |       |                 |       |
|--------------------|-------|-----------------|-------|
| 1. 叩スパナ            |       | 2. // ユニオン管接手   |       |
| 2. ねぢ外徑の單純化        |       | 3. // ナット       |       |
| 16. 第4部第1委員會第3小委員會 | 2, 15 | 19. 第4部臨時第2委員會  | 2, 26 |
| ねぢ用限界ゲージ           |       | 1. コニカルミル       |       |
| 17. 第4部第7委員會       | 2, 19 | 2. チューブミル       |       |
| 製圖規格中改正            |       | 3. ボールミル (マーシ型) |       |
| 18. 第4部第3委員會       | 2, 25 | 4. バウム式水選機      |       |
| 1. 自動車用スプライン       |       |                 |       |