

▲尺度目象眼法

(特許第三四九五號 明治二八、三、九)

特許權者 川口造吉(新潟縣南蒲原郡三條町字八幡小路五一)

「解説」 本發明は金屬製尺度に度目を切り異色の金屬線を其目的内に象眼する方法にして手数を省き一面若くは兩面の度目全部を同時に鑲着せしむるにありて先づ在來の方法に依り金屬を以て尺度を造り刻み異色の金屬線の一端を尺度の一部に固着し之を尺度の度目中に順次螺旋狀に捲込みて嵌合せしめ金屬線の他端を定着し而して其尺度の金屬と捲きたる金屬線とを適當の鐵を以て其度目の部分のみ鑲付したる後鑲にて剩餘の部分を削落し表面全体を研ぎ上るなり

▲眞鍮様合金より像を壓迫する方法

(特許第四六二二號 明治三四、四、二)

特許權者 ゲオルグ、ハエンツエー(獨逸)

「解説」 本發明は眞鍮様の合金より像を壓迫製造する方法にして製作に用ゐる眞鍮桿を灼熱し女型、男型を有する型内に適當なる壓力にて壓迫するなり

▲藤井象眼法

特許第五六七七號 明治三五、九、一七

特許權者 藤井繁之助 東京市本郷區根津須賀町二二

「解説」 本發明は金、銀、銅、鐵、黃銅、紫銅、四分一、洋銀等の器物へ金、銀、青金、紫銅、四分一、銅、黃銅等の電氣鍍金を以て山水、草木、禽獸、花實、人物等の形象及文書等を從來の布目象眼及平象眼の如く附着せしむる方法なり

▲「ロール」象眼

(特許第八四四七號 明治三八、二、二二)

特許權者 山崎龜吉(東京市日本橋區馬喰町四ノ一二)

「解説」 本發明は地金及象眼すべき金屬を一體に鑲着して型「ロール」に掛け然る後表面を研磨して成る象眼法にして最初地金に象眼すべき金屬を一體に鑲着し然る後之を適宜の型「ロール」に掛くるときは其型に依り表面に凹凸を生ず而して表面を研磨するときは凸部は研ぎ取られ地金を顯出し凹部のみ地金を喰込み殘留して象眼となるなり

▲象眼法

(特許第八六四三號 明治三八、四、六)

特許權者 青木吉太郎(大阪市東區北久寶寺町一ノ一六)

「解説」 本發明は錫(又は之と同種の金屬)を鑄造して所要の模様となし更に硝酸、穀粉及石粉を混和したる粘液によ

り模様不用部分を削除し甲、爪、護謨等の上に置き加熱して附着せしめ金属板又は木板の間に挟持して他の温熱を有する型に挟み壓搾して模様となしたる金属を甲、爪、護謨等に没入せしめたる後仕上げをなすべき方法にして比較的精緻なる模様を象眼して毫も剝離することなきなり

▲藤井象眼法

（特許第一七一九二號 明治四二、一〇、一一）
（特許第五六七七號追加）

特許權者 藤井繁之助（東京市下谷區谷中清水町十二番地）

〔解説〕 本發明は特許第五六七七號藤井象眼法の追加にして金属物品に金又は白金鍍金を爲し其上に銀又は銅鍍金を附着せしめたる上に漆にて模様を施して腐蝕劑を以て腐蝕せしめ銀又は銅の部分を取り漆に黒「ワニス」雪母粉「アルミニウム」粉を混じたる塗料にて包圍した後研ぎ出し鍍金を施した後塗料を洗ひ去りて成る象眼法にして其目的は原特許方法を更に一層簡易にして且つ其圖畫に薄肉を持たしめ加之原品の量目を減少せしめざるにあり

七、雜

▲金屬細碎法

（特許第八七〇號 明治二三、三、二四）

特許權者 伊藤傳次郎外一名（大阪市南區難波町五五〇〇）

〔解説〕 本發明は米糠炭を用ゐる銅其他金銀類を細碎する方法にして此法を施行するには米糠を燒きて炭となし別に細碎せんとする金属を熔解して之に注ぎ直に適宜の棒を以て烈しく攪拌するものにて右の方法に於ける米糠は凡そ金属四貫五百匁に對して五合を適當とす

▲錫玻璃鑄包法

（特許第二五三五號 明治二八、五、九）

特許權者 野村寅之助（三重縣志摩郡波切村二五二）

〔解説〕 本發明は錫を熔解して玻璃を鑄包する方法にして鑄包の際玻璃を破裂せしむる憂なし而して此の法は諸般の用途に供すと雖も殊に水用眼鏡に適用するを可とす蓋し在來のものは水の漏入を防ぐ爲め玻璃なる鏡身の周邊に塗料を使用するを以て溶解又は剝落する憂あるも此發明は此等の憂を除かしめたるものなり

▲霰彈製造裝置

（特許第二六一八號 明治二八、一〇、一八）

特許權者 遠光長太郎（京都府相樂郡木津村字木津五一九）