

特 許 記 事

中炭素鋼の鋼塊割れ疵の防止方法

特公・昭 34—6102 (公告・34—7—14) 出願: 32—9—2
 発明: 菅沢清志, 川本良正, 井上 幌, 出願人: 住友金
 属工業株式会社

炭素含有量 0.35~0.65% の中炭素鋼々塊をつくる場
 合に金属チタンまたはチタンを含む合金を溶鋼トン当り
 金属チタンに換算して 150g 以上 600g 以下添加する。

主粘結剤たるペントナイトに加えて 使用すべき生型用 2 次粘結剤の製法

特公・昭 34—6104 (公告・昭 34—7—14) 出願: 32—5
 —6, 発明: 増田勝郎, 出願: 江田一郎

熱処理装置の電気制御装置

特公・昭 34—6105 (公告・昭 34—7—14) 出願: 31—3
 —31, 優先権: 1955—4—1 (米) 発明: アシエリー・ピ
 ー・ボック, 出願: ウェスチングハウス・エレクトリッ
 ク・コーポレーション

トンネル型加熱炉

特公・昭 34—6252 (公告・昭 34—7—18) 出願: 32—7
 —18, 出願発明: 服部忠一

アーク熔接用トーチ

特公・昭 34—6253 (公告・昭 34—7—18) 出願: 32—2
 —28, 優先権: 1956—3—1 (米) 発明: シエームス・ア
 ンドリー・ハドソン, スタンレー・ハロルド・ローヤ
 ー 出願: ユニオン・カーバイド・コーポレーション

選 鉱 装 置

特公・昭 34—6401 (公告・昭 34—7—24) 出願: 32—5
 —24, 発明出願: 今井正修, 堀内 武

低沸点物質を液状熔融物に導入する押込具

特公・昭 34—6403 (公告・昭 34—7—24) 出願: 30—
 12—16, 優先権: 1955—2—17 (独) 発明: ヘルベルト・
 クリングベル, 出願: カネディアン・ニッケル・プロダ
 クツ・リミテッド

特許第 247,283 号(特公昭 33—5403 号) 明細書に記
 載した熔融金属(鑄鉄)に低沸点物質(例, Mg)を導入
 する方法に使用する押込具の改良に係る。

保持具の下端に導入用物質の成形片を取付け, この保
 持具並びに成形片全表面を耐熱, 熱絶縁性であるが, 熔
 融金属で被覆可能の外套を被覆し, 成形片部分の外套の
 壁厚は熔融は遅延するがしかし熔融を阻止しない如き厚
 さとなし, 且該被覆をその自由端に向って減少する如く
 なしたことを特徴とする圧力容器内で熔融金属に低蒸発
 点物質例えばマグネシウムを導入する押込具。

鉄アルミニウム合金製造法

特公・昭 34—6404 (公告・34—7—24) 出願: 32—12
 —18, 出願発明: 長田梅吉, 平原辰男

低電圧の鉄製電極間に発生するアークによりスケール
 を溶解し, 然る後鉄材を装入して之を鋸滓下部のアーク
 で完全に溶解し, 更に Al を装入して之を溶解しつつ攪
 拌し, Al の沸騰直前に溶湯をインゴットケースへ流し
 込む。本発明により製造した Fe-Al 合金 (Fe 49.8,

Al 49.6, S 0.03, C 0.02, P 0.03%, Mn 痕跡) は完
 全な針状組織を呈し, 頗る硬質(ブリネル硬度数約 580)
 で, 耐熱合金, 磁気材料, テルミット用及び工具等に広
 く使用される。

真 空 鑄 造 装 置

特公・昭 34—6410 (公告・昭 34—7—24) 出願: 33—7
 —12) 優先権: 1957—8—30 (米) 発明: ジョン・エマ・
 ホーナック, ウィリアム・ミラー・サッチャー, 出願:
 ユナイテッド・ステーツ・スチール・コーポレーション

遠 心 式 鑄 造 法

特公・昭 34—6411 (公告・昭 34—7—24) 出願: 32—5
 —15, 優先権: 1956—5—19 (スイス) 出願発明: フリ
 ードリッヒ・トリンドレル

熔 接 歪 防 止 方 法

特公・昭 34—6413 (公告・昭 34—7—24) 出願: 33—1
 —10, 発明: 武原利一, 出願: 飯野重工業株式会社

酸化鋇石の浮遊選鋇法

特公・昭 34—6501 (公告・昭 34—7—28) 出願: 32—2
 —27, 発明: 中野勉夫, 出願: 東洋鋇山株式会社

球状黒鉛鑄鉄の製造法

特公・昭 34—6503 (公告・昭 34—7—28) 出願: 32—
 11—27, 発明: 浜田繁之, 出願人: 大阪鑄造株式会社

キューボラによって熔解して鑄鉄熔湯をコンバーターに
 移し酸素吹製によって起る Si, Mn の発熱反応を利用
 して熔湯を高温度に上昇させると共に炭素含有量を低下
 せしめたるのち, 純 Al を添加して強制脱酸沈静を行な
 い, 然るのち Mn を硫黄の中和作用に必要な量だけ接
 種熔解し, 要すれば Ni 等の少量添加を行ない, さらに
 熔湯にフェロシリコン, 或いは Ca シリサイドの接種を
 行なう。

拡声器用永久磁石の製造法

特公・昭 34—6505 (公告・昭 34—7—28) 出願: 32—
 10—21, 発明: 小牧定一, 出願: 東京磁石株式会社

円筒状磁石を鑄造するに際し, その一端の外周にリン
 グ状の軟鋼を埋設して鑄造接着すると共に, 他的一端を
 冷却箱に接合して, 鑄造磁石内部に於て結晶方向を冷却
 箱の冷却面と直角方向に揃えたと共に, ポールリングの
 端面に於て之を直角に結晶方向を偏向せしめる鑄造工
 程と, この結晶方向と同方向に磁束が流れるよう磁化方
 向を定めて磁場冷却する工程との結合により異方性永久
 磁石を造る。

滲 炭 窒 化 剤

特公・昭 34—6508 (公告・昭 34—7—28) 出願: 32
 —11—21, 発明: 金武典夫, 出願: 株式会社鬼頭製作所
 メラミン粉末 10~50% 硼砂 10~30% を混和し更に
 これに水硝子残量を混練してペースト状にする。

カロライズ鋼表面に耐火物を被覆する方法

特公・昭 34—6509 (公告・昭 34—7—28) 出願: 32—
 11—11, 出願: 発明者: 西 淳

鉄鋼材に予めカロライジング処理を施し, ボーメ度 25

〜35 度に水で稀釈した珪酸ソーダを以て、珪砂 60〜90 %、アルミナ 5〜30%、炭酸カルシウム、二酸化マンガン、各 2〜10% 両者概ね等量宛添加した混合物を練製し、練製後20日間以内に 0.2〜0.8mm の間で均一に塗布し、100°C 以内で乾燥して熱間に使用する。

酸溶液中に於ける金属の防蝕法

特公・昭 34—6510 (公告・昭 34—7—28) 出願: 32—9—27, 発明: 馬場富雄, 出願: 財団法人日東理化学研究所

電弧熔接装置

特公・昭 34—6511 (公告・昭 34—7—28) 出願: 31—12—11, 優先権: 1955—12—29 (米), 発明: ハリー・ジェイ・ピッチセル, アルフレッド・ジェイ・ピースラック 出願: ウエスティングハウス・エレクトリック・コーポレーション

制御せる雰囲気製造を行う瓦斯発生器

特公・昭 34—6601 (公告・昭 34—7—31) 出願: 30—6—3 (特願昭30第 15177 号の分割) 優先権 1954—6—5 (仏) 発明: イヴ・トウシエン, 出願: ナームルーズ・ヴェンノットシャップ・デ・バダフシエ・ペトロリユウ・マトシャッピー

鋳造型機における型枠のリフト装置

特公・昭 34—6606 (公告・昭 34—7—31) 出願: 32—7—22, 発明: 渡辺 進, 鶴崎永人, 出願: 株式会社久保田製作所

新造塊法

特公・昭 34—6607 (公告・昭 34—7—31) 出願: 32—11—13, 発明: 石原義雄, 安藤公平, 吉村恒夫, 出願: 日本特殊鋼株式会社
融剤の 1 種又は数種 (更に還元剤を添加する事を得る) を附着せしめた無機質繊維を造塊用鋳型内部に位置せしめその内側へ熔鋼を注入造塊する。

塗粧鉛メッキ鋼板の製造法

特公・昭 34—6610 (公告・昭 34—7—31) 出願: 30—12—27 (特願昭 30 第 33877 号の分割) 発明: 森岡秀三郎, 出願: 東亜鉛鍍金株式会社

熔融亜鉛メッキを行い、これが表面を脱脂後、燐酸第 2 亜鉛で被膜し、該被膜に不飽和アリルエステルを展色剤とし金属アルミニウム鱗片又は粉末並に重合触媒及び着色剤を混入した塗料を塗装焼付ける。

電弧溶接ガン

特公・昭 34—6612 (公告・昭 34—7—31) 出願: 32—3—2, 優先権: 1956—3—9 (米) 発明: ウィリアム・ニール・プラット, 出願: ウエスティングハウス・エレクトリック・コーポレーション

磁性を有する粉末状熔接剤の供給装置

特公・昭 34—6613 (公告・昭 34—7—31) 出願: 31—3—29 優先権: 1955—2—17 (米) 発明: ハリー・エドワード・ケネデー, 出願人: ユニオン・カーバイド・コーポレーション

自動瓦斯切断装置

特公・昭 34—6614 (公告・昭 34—7—31) 出願: 32—8—24, 発明: 下田誠輔, 木田利一, 出願: 小池酸素工業株式会社

重力式選鉱装置

特公・昭 34—6954 (公告・昭 34—8—13) 出願: 32—12—18, 発明: ジョージ・フィッシモン・クリフォード, ジョン・アルバード・テトロウ, 出願: モービル・ミネラル・エクストラク, ションズ・プロプライアタリー・リミテッド

磁気選鉱機の磁石装置

特公・昭 34—6955 (公告・昭 34—8—13) 出願: 31—8—31, 発明: 河合 登, 高島秀二, 柳下儀兵衛, 出願: 三菱電機株式会社

堅炉、好適には熔鉱炉に装填する際の供給原料分配用装置

特公・昭 34—6956 (公告・昭 34—8—13) 出願: 32—8—6, 優先権: 1956—8—8 (スウェーデン) 発明: エリク・トルスラン・アンデルリン・テッシュ, イサック・エドヴィン・ヨハンソン, 出願: テイ・アン・テッシュ・アクチボラグ

鋼塊を一様に加熱すると同時にその品質を改善するために脱スケールを行う方法

特公・昭 34—8—13 (公告・昭 34—8—13) 出願: 32—8—28, 発明: ウィルヘルム・シュテイツヒ, 出願: ボツフーメル・フェライン・フュール・グスシュタール, ファブリカチオン・アクチエンゲゼルシャフト

熱間変形加工 (圧延, 鍛造, 押出) のために、粗鋼塊殊に 0.35% 以上の炭素を含む非合金又は合金鋼を加熱すると同時にその組織の不均一性を除く方法において、鋼塊を先ず熱間変形加工に必要な温度の約 2/3 の温度にまで外部加熱し、次いで主として粗塊の内部について、熱間変形加工温度又はそれ以上に引続き加熱するときを直接の電気抵抗加熱によつて実施し、この抵抗加熱中に接触端部それもできれば粗塊全表面を、少くとも断続的に水又は蒸気で洗うことを特徴とする。

スクラップの処理法

特公・昭 34—6959 (公告・昭 34—8—13) 出願: 32—7—18, 発明: 神津幸直, 出願: 中国化薬株式会社
予め設けた圧縮スクラップのポケットに火薬を装填したスクラップ塊 1 個又は数個を液槽中で同時に爆発せしめる。

鋼の効果的な脱ガス及び脱酸素法

特公・昭 34—6960 (公告・昭 34—8—13) 出願: 32—3—30, 優先権: 1956—3—31, 1956—10—29 (独) 発明: ウェルネル・クーペット, アドルフ・ジックベルト, ウィルヘルム・ネルゲ, 出願: ボツフーメル・フェライン・フュール・グスシュタール, ファブリカチオン・アクチエンゲゼルシャフト

減圧を適用しないで熔融した鋼の流し込み噴流を真空中へ落下させて真空処理する方法において、この流し込み噴流を段階的に、30mmHg 以下の異なる圧力の高さを有する多数の室を通して導く。

製鋼取鍋用ノズル

特公・昭 34—6965 (公告・昭 34—8—13) 出願: 32—10—17, 発明: 本城 武, 古賀 勝, 大竹貞夫, 出願: 日本鋼管株式会社

主体をブローチング質耐火物形成部体と黒鉛配合シャモット質耐火物形成部体の両部体により構成し、該両部体を組合せ結合せしめて成る。