

特 許 記 事

傾 起 可 能 の 回 転 戸

特公・昭 35—3351 (公告・昭 35—4—9) 出願: 32—6—4, 優先権: 1956—6—5 (独) 発明: ハンス・ホーフマイスター, 出願: デマーグ・マクチエン・ゲゼルシャフト

垂直位置に於て最高位に傾けた傾起揺籃から取り外し得る交替炉槽並に該垂直位置にある槽の水平方向の出入運動用の車を有することを特徴とする炉槽を新規準備するため垂直に持来し得る揺籃或はその他の類似架内に於て炉槽を保持する傾起可能の回転炉。

高珪素含有鉄鉄の酸素上吹転炉による精錬方法

特公・昭 35—3502 (公告・昭 35—4—13) 出願: 33—1—17, 発明: 熱田友二, 橋本文雄, 出願: 日曹製鋼株式会社

熔鉄中の Si 含有量 1.4~6% の高 Si 鉄を酸素上吹転炉により精錬するに際し、熔湯の表面積を広く採り、脱珪の前処理を行うことなく含有 Si の酸化に応じて塩基度の低下を来さない様に造滓材を投入しつつ脱珪を進行させ、大半の脱珪が終った時、随時出滓し、スラッグ量及びスラッグ成分組成を調整し以後常法の吹錬を続行する。

酸 素 上 吹 転 炉

特公・昭 35—3503 (公告・昭 35—4—13) 出願: 33—5—17, 発明: 熱田友二, 橋本文雄, 出願: 日曹製鋼株式会社

熔湯の高さと熔湯表面直径との比を 1:3~1:5 の範囲とし炉体の傾斜軸の前後に出滓口及び出湯口を設けた。

延性鉄製造用添加合金

特公・昭 35—3504 (公告・昭 35—4—13) 出願: 32—12—23, 出願: 32—12—23, 出願人発明: 日下和治

Ce+La (セリウム・ランタンの和) 5~20% (但し La は Ce に対し 40% 以上を含む) Ca 13~32%, Si 45~63% を必要成分とし其の他 9% 以下の Fe 分及び夫々 4% 以下の Al, Nd, Pr, Sm と更に C, Mn 等やむを得ない不純分を含みうる。

銅 覆 鋼 線 製 造 法

特公・昭 35—3507 (公告・昭 35—4—13) 出願: 32—12—23, 発明: 渡辺次郎, 出願: 大日電線株式会社

リング状突起を有する鋼棒をリング状突起の外径より僅かに大なる内径を有する銅管内に挿入したる後、加熱圧延して荒引線とし、該荒引線を冷間線引する事の特徴とする。

直 流 ア ー ク 溶 接 法

特公・昭 35—3759 (公告・昭 35—4—16) 出願: 32—10—7, 発明: ジョージ・マックゴリ, ヴレー・スキナー, 出願: ユニオン・カーバイド・コーポレーション

金属芯により補強した金属焼結体の製造法

特公・昭 35—3752 (公告・昭 35—4—16) 出願: 33—4—19, 発明: 今井勇之進, 熊沢増治, 出願: 金属材料研究所長

W, Mo, Ni, Cr, Fe, Co, Cu, Mg, Al, Ti, Mn

又はその合金 Ni-Cr 合金, Fe-Cr 合金等の如き高強度の金属線又は棒を以て棒を組み、之を芯材とし粉末金属材料を以て包囲し圧形焼結する。

セレンアノド固塊製造法

特公・昭 35—3753 (公告・昭 35—4—16) 出願: 33—6—12, 発明: 後藤幸男, 伊藤秀朗, 出願: オリジン電気株式会社

Fe, Ni, Cu 等の金属粉とセレン粉末とを混合し、密閉金型中に入れ、そのまま又は加圧しつつ加熱し、反応熱と反応とによる体積増加をせしめて焼結し緻密なセレンアノドを成型する。

(ステンレス被削性向上のための添加物製造に適す)

冶金炉の炉壁及び炉床用塩基性耐火煉土構材

特公・昭 35—3793 (公告・昭 35—4—16) 出願: 31—3—23, 優先権: 1955—4—2 (伊) 出願発明: ジョバンニ・クレスピ

大きさ 40mm~150mm の塊状ドロマイト 30~70% と、該塊状ドロマイト間の空隙を充填する量の粒状ドロマイト及び結合剤の混練物とより成る事の特徴とする。

消耗電極電弧溶融法による磁性鉄材料の製造方法

特公・昭 35—3851 (公告・昭 35—4—18) 出願: 33—3—13, 発明: 貞殿 統, 出願: 理研ピストンリング工業株式会社

6% 以下の Si, 16% 以下の Al の何れか 1 種または 2 種を主成分とする各種軟質磁性鉄材料を製造するに当り、原料として用うる鉄鋼材料を先ず固体状態において脱炭せしめ、次にこの原料を金属珪素或はフェロシリコンまたは Al の 1 種または 2 種と組合わせて消耗電極を作り、これをアルカリまたはアルカリ土金属の氧化物または弗化物を主成分とする溶剤を用い、水冷式金属製るつば中にて同消耗電極をアーク溶融して得た鋳塊を圧延し、最後に同合金の再結晶温度以上の高温において焼鈍することからなる延性に富む強磁性鉄材料の製造方法。

亜鉛の溶鋳炉精錬に関する改良

特公・昭 35—3852 (公告・昭 35—4—18) 出願: 33—2—28, 優先権: 1957—3—1 (英), 発明: ジョン・ラムスデン, 出願: ザ・ナショナル・スメルティング・COMPANY リミテッド

連続製造機に於ける鋳型

特公・昭 35—3855 (公告・昭 35—4—18) 出願: 33—4—18, 出願発明: 吉田忠雄

外筒、金型及び隔板を組立式に構成し、冷却室を多孔隔板によって上下 2 室に区画し、上室に於ける旋流及び下室の注水によって金型を冷却し、離型インゴットの周面に排水を伝い流れるようにした。

真 空 鋳 造 装 置

特公・昭 35—3856 (公告・昭 35—4—18) 出願: 33—4—9, 優先権: 1957—4—10 (米), 発明: ジョン・エヌ・ホーナク, ミカエル・アンソニー・オレホスキー, 出願: ユナイテッド・ステーツ・スチール・コーポレーション
熔金は、外気を排除した状態で取鍋のノズルから熔金

流をなし真空室の開口を通して注入される如くした真空室内で熔金を鑄造する装置に於て、真空を0.5mm以下の圧力に保ち、カラー50をノズル16の下で開口内に設けて前記の高い真空内で激しく拡がる熔金流の噴霧を閉じ込める如くし、該カラーはノズル開口の下に少く共1in間隔を隔て噴霧を再成形して熔金流するために小さい横断面積の出口部をもつことを特徴とする。

誘導攪拌式真空鑄造法

特公・昭 35—3857 (公告・昭 35—4—18) 出願: 33—4—16, 発明者: 水野直彦, 出願: 日本鋼管株式会社

低周波誘導攪拌装置を取付けた減圧処理室中の取鍋の如き開放容器に溶解した溶鋼を容れ、前記減圧処理室を密閉し吸引排気し減圧となしつつ低周波による誘導攪拌を行わしめ脱ガス効果を促進せしめることを特徴とする。

無偏析鋼の製造法

特公・昭 35—3858 (公告・昭 35—4—18) 出願: 33—2—5, 発明: 標 正, 出願: 関東特殊製鋼株式会社

鋼塊の凝固時に外部より補熱することにより鋼塊を液相線—固相線間の凝固温度範囲内に長く保持して偏析の発生を防止する。

連続式真空焼鈍装置における処理金属の徐冷法

特公・昭 35—4102 (公告・昭 35—4—22) 出願: 33—4—21, 出願発明: 小野耕助

ニッケル鉄鉄の脱鉄法

特公・昭 35—4108 (公告・昭 35—4—22) 出願: 33—7—18, 出願発明: 森棟隆弘

溶融状態にあるNi鉄鉄中に酸素を吹込むと共に造滓剤としてシリカを加え、更にこれに少量の鉄鉱石を加え、又は加えずして吹錬する。

銅鉄合金の製造法

特公・昭 35—4109 (公告・昭 35—4—22) 出願: 33—5—24, 発明: 小野勘次郎, 出願: 小野 滋

鉄のスクラップを高周波電気炉で加熱熔融してその温度を保持しておいて、これに酸素をその湯面に激しく吹き付けて、溶融鉄中の炭素を前記酸素と反応させて脱炭し、後銅のスクラップを投入して溶融し、更に1700°C以上の温度で反応させて鉄と銅との合金とする。

快削ステンレス刃物鋼

特公・昭 35—4110 (公告・昭 35—4—22) 出願: 32—10—31, 出願発明: 多賀谷正義

Cr 12~18%, C 0.40~1.20%, Mo 0.1~1.0%を含むマルテンサイト系高炭素ステンレス鋼に対しAg, Ti, W何れか1種又は2種以上の合計0.1~2.0%を含有せしめ、更にS及びTeを合計0.01~0.50%を含有せしめた。

高切欠靱性鋼材の製造方法

特公・昭 35—4111 (公告・昭 35—4—22) 出願: 33—4—26, 発明: 守田貞義, 合田 進, 藤本 優, 出願: 八幡製鉄株式会社

C<0.20%, Si<0.50%, Mn<1.50%の成分範囲の鋼材、さらに他の合金元素を添加した場合でもパーライト組織及びフェライト組織が少くとも50%以上占めるような場合の鋼材を1200~550°Cの温度範囲内において1~10°C/sの冷却速度をもつて100°C以上の巾にわたり強制冷却せしめる。

電気熔鍊炉の操業方法

特公・昭 35—4303 (公告・昭 35—4—26) 出願: 32—10—2, 優先権: 1956—10—2(ノルウェイ), 発明: アシラス・オヴローム・セム, ヘンリック・グスタブ・ナットヴィグ, 出願: エレクトロケミスク・アクチゼルスカプ

ガスの温度変化又は電極を包囲する水冷部分用の冷却水の温度変化に応じて装入物に於けるストーキングを調整することを特徴とする。

流動性燃料により鉄を熔解する方法

特公・昭 35—4304 (公告・昭 35—4—26) 出願: 31—7—9, 発明: ウィリアム・イー・マーシャル, カミュエル・エー・ベル, 出願: ゼー・アームコ・インタナショナル・コーポレーション

微細にせる還元鉄鉱を流動性燃料中に搬入し、該燃料を燃焼室で空気より酸素に富める酸素含有ガスで約3000°Fの温度と酸化鉄を還元する燃焼生成物を生ずるような条件で燃焼し、融解せる鉄を該燃焼室から流出せしめ固形の炭素質物中を経て集合炉床に送り、鉄の融解点を低下し、鉄を炭素で豊富ならしめ、燃焼生成物を前記炭素質固体物質と接触することを防止しつつ燃焼室から除去する各工程の結合を特徴とするスラグ中た鉄が消失することを最小ならしめて鉄を熔解する方法。

炎熔融吹付け用酸化アルミニウム棒

特公・昭 35—4307 (公告・昭 35—4—26) 出願: 33—3—17, 優先権: 1957—3—19(米), 発明: オイル・ノーマン・オールト, 出願: ソートン・コンパニー

抵抗熔接電流の通電時間の制御装置

特公・昭 35—4308 (公告・昭 35—4—26) 出願: 31—11—30, 優先権: 1955—11—30(米), 発明者ヒュバート・ダブリュー・ヴァン・ネス, 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

金属板矯正機

特公・昭 35—4310 (公告・昭 35—4—26) 出願: 33—4—18, 発明: 野村 進, 出願: 芝浦共同工業株式会社