

特 許 記 事

直 流 磁 選 機

特公・昭 34—6708 (公告・昭 34—8—6) 出願: 31—5—28 出願・発明: 原田源三郎

加熱炉の熱封室装置

特公・昭 34—6709 (公告・昭 34—8—6) 出願: 32—8—10, 発明: 青木 茂, 出願: 日本築炉工業株式会社

耐火性金属酸化物の杵を熔融噴霧する方法

特公・昭 34—6968 (公告・昭 34—8—13) 出願: 32—7—1, 発明: エルマー・ガードナー・ハード, 出願: ノートン・コムパニー

金属の表面に合金被覆を形成する方法

特公・昭 34—6969 (公告・昭 34—8—13) 出願: 31—6—29, 優先権: 1955—6—30, 1955—7—7, 1956—1—21 (仏), 出願・発明: ポール・ヴェリイ

真 空 鑄 造 装 置

特公・昭 34—7205 (公告・昭 34—8—20) 出願: 32—12—21, 発明: 加藤 健, 松田亀松, 出願: 八幡製鉄株式会社

上面に注入孔を中にして鍋を気密に載置するパッキンを固設し一方下面には多層の隔板を環状に植立した回転装置により駆動される環状蓋と該環状蓋に植立せる環状隔板に嵌合する多層の環状封液槽を以て同心円的に内外壁となし該側壁内に環状蓋の駆動軌道を設けると共に適当な排気系へ連結せる環状溝槽とにより気密槽を形成し且内、外壁の封液槽と環状蓋に植立した環状隔板によつて構成される調圧室を個々に調圧し得る排気系に連絡した。

化 学 的 研 磨 法

特公・昭 34—7206 (公告・昭 34—8—20) 出願: 32—5—10, 優先権: 1956—5—29 (米) 発明: オスカー・ルースム, 出願: ウェスチングハウス・エレクトリック・コムパニー・インコーポレーテッド

スタンドの電弧溶接方法

特公・昭 34—7207 (公告・昭 34—8—20) 出願: 32—3—22, 発明: 姫野秀次郎, 豊原富弘, 出願: 大阪変圧器株式会社

鉄・ニッケル・クロームの合金の製造方法

特公・昭 34—7402 (公告・昭 34—8—25) 出願: 32—6—13, 出願・発明: 堀居太郎

クロームを含む不銹鋼の製造に際して副生する含クローム鍍をニッケル鉱石と熔錬して粗鉄ニッケルクローム合金となし、之を脱炭、脱珪する事を特徴とする鉄、ニッケル、クローム合金の製造法

クロム合金の粉末冶金製造法

特公・昭 34—7701 (公告・昭 34—9—3) 出願: 31—11—16, 優先権: 1955—11—21 (スウェーデン) 発明: スベン・シグバルド・ベルウ, 出願: ワルゴンズ・アクチボラグ

一つが延性で且完全製品を構成する元素の少くとも一つを含有し、他の一つが少くとも 25% のシグマ相からなる構造の合金粉である主として二つの粉末を混合し、

その粉末混合物を圧縮して物体とし、その物体を混合物の延性の粉末並に合金粉末成分の融点以下の温度で焼結することを特徴とする成るべく少くとも 10% Cr を含有する。(例. 18/8鋼)

鑄 造 方 法

特公・昭 34—7702 (公告・昭 34—9—3) 出願: 32—8—30, 出願発明: 豊住重司, 白石輝雄

とりべ中の熔融鑄鉄にアルミニウムと、黄血塩と、重クロム酸加里と、弗化曹達と、炭酸バリウムと炭素剤とより成る調整剤を投入し、次に注湯することを特徴とする鑄鉄方法。(例, 球状黒鑄鉄)

発 熱 合 成 物

特公・昭 34—7704 (公告・昭 34—9—3) 出願: 32—11—22, 優先権: 1956—11—23 (英) 発明: レスリー・ジョージ・コーンズ, 出願: ファウンドリー・サービシズ・インターナショナル・リミテッド

微粉状アルミニウム、アルミニウム酸化剤、耐熱性増量剤(例, 砂)非水溶性重合物質(例, フェノール・フォルム・アルデヒド樹脂)より成る結合剤より成る成形固形物の形状になされた(造塊用)発熱合成物。

モリブデン体とその全表面に適用した
無孔被覆よりなる物体

特公・昭 34—7705 (公告・昭 34—9—3) 出願: 33—1—16, 優先権: 1957—1—15 (米) 発明: アール・ケイ・ハン, 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

鉄類に熔融亜鉛メッキを施す際に
必要なるメッキの定着助長剤を製する方法

特公・昭 34—7706 (公告・昭 34—9—3) 出願: 32—10—14, 出願発明: 碓田直政

金属線又は金属帯のメッキ法

特公・昭 34—7707 (公告・昭 34—9—3) 出願: 32—12—20, 出願発明: 小林 滋

金属酸化物を2層にける熔射被覆法

特公・昭 34—7710 (公告・昭 34—9—3) 出願: 32—5—28, 発明: 武井 武, 長坂秀雄, 出願: 理化学研究所
金属(例, 鋼)表面に先ず酸化コバルト又は酸化ニッケルの粉末を熔射し、その上に酸化アルミニウム、酸化ジルコニウム、酸化チタンのような高融点金属酸化物の1種又は2種以上よりなる金属酸化物を熔射する。

鉄 材 の 防 食 法

特公・昭 34—7711 (公告・昭 34—9—3) 出願: 32—8—30, 発明: 小林 喬, 出願: 栗田工業株式会社

天然水中にけい酸ソーダと亜鉛の塩類とを共溶せしめ鉄材の腐蝕を防止する方法。

金属電弧熔接棒

特公・昭 34—7712 (公告・昭 34—9—3) 出願: 32—6—4, 発明: レーン・デービット・ワッサーマン, ジョセフ・エフ・クアース, 出願: ユーテクトイック・ウェルディング・アロイズ・コーポレーション

心金支持台及びチャック往復台を具備する**ピルガーミル冷間圧延機の送り装置**

特公・昭 34—7716 (公告・昭 34—9—3) 出願: 31—12—30, 優先権: 1956—2—8 (独) 発明: ウイル・ペーティン, フリッツ・オイネルト, 出願: マンネスマン・メル・アクチェンゲゼルシャフト

平曲面焔火焼入装置

特公・昭 34—7904 (公告・昭 34—9—8) 出願: 32—9—17, 発明: 小宮真吾, 五十嵐睦, 出願人: 三菱重工業株式会社

歯形焼入冷却法

特公・昭 34—7905 (公告・昭 34—9—8) 出願: 32—8—27, 発明: 高橋勘次郎, 武田信男, 出願: 株式会社日本電子光学研究所

構造容器及び圧力容器用高力合金鋼

特公・昭 34—7907 (公告・昭 34—9—8) 出願: 32—12—12, 優先権: 1957—5—23 (米), 発明: ジョセフ・ジー・アルトハウス, 出願: リューケンス・マチール・コムパニー

0.08~0.30% の炭素, 0.90~1.40% のマンガン, 最大限 0.04% までのリン, 最大限 0.050% までのイオウ, 0.15~0.35% の珪素, 1.25~1.75% のニッケル, 0.05~0.13% のバナジウム, 0.10~0.30% のモリブデン, 0.005~0.05% のチタン, 最大限 0.35% までの銅, 0.03~0.10% のアルミニウム及び残部の鉄及び附随する不純物を含有することを特徴とする構造容器又は圧力容器に使用するのが好適で且改良された鍛接性を有する低合金高構造強度鋼。

鉄鋼の表面に耐火物を被覆する方法

特公・昭 34—7911 (公告・昭 34—9—8) 出願: 32—11—11, 出願・発明: 西 淳

硅砂 (SiO_2) 60% 以上を維持する範囲に於て, マグネシヤ, 消石灰, 生石灰, を除く任意の耐火性物質を任意量配合した耐火物を, 比重ボーメ 15~30°C の硅酸ソーダで練製し, 鉄鋼製器物の表面に 0.2~0.8mm の間で均一な厚さに塗布し 1000°C 以下の温度で水分 3% 以下になるまで充分乾燥することを特徴とする。

管の熔接方法

特公・昭 34—7912 (公告・昭 34—9—8) 出願: 32—12—16, 優先権: 1956—12—15 (独), 発明: ベルンハルト・レッケル, 出願: ワルター・ウント・シエ・アクチェンゲゼルシャフト

貫孔鋼製品鍛造法

特公・昭 34—7913 (公告・昭 34—9—8) 出願: 31—6—30, 優先権: 1955—8—29 (米), 発明: ポール・ダブリュー・クルーズ, 出願: ザ・ホロクロム・スクリュエ・コーポレーション

潤滑剤を塗装した鋼工材片を 200°F 以上の温度に加熱し, 鍛造ダイス内に於て該工材片に連続的な貫孔圧力を加えて, 以て貫孔圧力が加わる方向に対し輻射方向及び軸方向に該金属を流動せしめて加圧によつて工材片に貫孔を形成し, 工程中の工材片の温度は 600°F を越えないように制御することを特徴とするナット素材, ボールベアリングレース等の如き貫孔鋼製品素材の鍛造法
アルミニウム鍍金に於けるアルミニウム熔解用鉄釜

特公・昭 34—8306 (公告・昭 34—9—17) 出願: 32—11—1) 出願発明: 大石高行, 津村 茂

アルミニウム熔融鍍金に於けるアルミニウム熔解用鉄釜の内面に硫化鉄の皮膜を形成せしめた。

平帯鋼を屈曲材に成型する方法

特公・昭 34—8307 (公告・昭 34—9—17) 出願: 32—5—4, 発明: 石川金太郎, 出願: 川鉄商事株式会社

微細粒度の硫黄含有物の焙焼方法

特公・昭 34—8310 (公告・昭 34—9—17) 出願: 33—1—24, 発明: 勝俣竜一, 新保卓而, 西谷 清, 山内昭雄 石川八郎, 出願: 三菱化成工業株式会社

径が 0.1mm 以下の粒子が大部分である硫黄含有物 (例, 硫化鋳, 磁硫鉄鋳) を流動焙焼するに当り, 流動炉内に棒, 管, 細長板よりなる邪魔杆を水平に複数段設置し, その水平間隙を 10mm 以上, 垂直間隙を $\sqrt{3/2} \times 10\text{mm}$ 以上とすることよりなる二酸化硫黄の製造方法。

微細粒度の硫黄含有物の焙焼法

特公・昭 34—8311 (公告・昭 34—9—17, 出願: 33—1—27, 発明: 勝俣竜一, 新保卓而, 西谷 清, 山内昭雄 石川八郎, 出願: 三菱化成工業株式会社

薄板への電弧溶接方法

特公・昭 34—8503 (公告・昭 34—9—22) 出願: 32—5—27, 発明: 姫野秀次郎, 豊原富弘, 出願: 大阪変圧器株式会社

コイル状帯材装入装置

特公・昭 34—8504 (公告・昭 34—9—22) 出願: 32—1—21, 発明: 高田勝義, 出願: 八幡製鉄株式会社

金属帯条の巻取に対する駆動装置

特公・昭 34—8505 (公告・昭 34—9—22) 出願: 32—5—11, 発明: 亀岡敏雄, 出願: 株式会社神戸製鋼所

伸線機に附設せる矯正ローラー

特公・昭 34—8507 (公告・昭 34—9—22) 出願: 32—5—31, 発明: 内野照雄, 出願: 鈴木金属工業株式会社

帯金を材料とする管の製造法

特公・昭 34—8508 (公告・昭 34—9—22) 出願: 32—6—4, 発明: ジョージ・エチ・ハウイレ, 出願: バンディ・チュービング・コムパニー

長手方向に移動する帯金を横方向より曲げて中空断面形にし内壁と外壁を有する重合層形状に成形し, その帯金片端は管内に於てその最下低部に位置せしめ, 前記曲げ加工中に金属接着材をこの部置に供給し, そのまま加熱炉中に進行せしめ, 該接着材を溶解せしめてこれを管の周周重合層間全面に侵入せしめたる後固形化せしめて各層間を接着する事の特徴とする帯金を素材とする管の製造法。

歪取矯正機を共用した 4 ロール式鋼板彎曲機

特公・昭 34—8509 (公告・昭 34—9—22) 出願: 32—8—16, 発明: 徳永春雄, 出願発明: 住友機械工業株式会社

4 ロール式鋼板彎曲機において下部ロールと側ロールの内 1 個を他のロールに対し相対的に移動せしめ, 歪矯正機として共用できるようにした。

交流磁力選鉱機

特公・昭 34—8701 (公告・昭 34—9—25) 出願: 31—9—17, 出願発明: 大山 正, 八嶋三郎