

特 許 記 事

内燃機関用弁の着座面に硬質合金被覆を施す方法

特公・昭 34—8702 (公告・昭 34—9—25) 出願: 28—7—22, 優先権: 1952—7—23(英), 発明: フランク・ウィリアム・ウットン・ハイフィールド, 出願者: オースチン・モーター・コムパニー・リミテッド

電気溶接装置

特公・昭 34—8703 (公告・昭 34—9—25) 出願: 32—6—29, 発明: 田部井和, 出願: 三洋電気株式会社, 山野電機製造株式会社

転造機による軸径引絞り法

特公・昭 34—8704 (公告・昭 34—9—25) 出願: 32—9—16, 出願発明: 国高忠久

細長い金属片の電気抵抗加熱装置

特公・昭 34—8705 (公告・昭 34—9—25) 出願: 32—8—28, 発明: ウィルヘルム・シュティツヒ, 出願: ボッフェメル・フェライン・フェール・グスシュタルフ・アプリケーション・アクチエンゲゼルシャフト

条鋼材冷間巻曲装置

特公・昭 34—8706 (公告・昭 34—9—25) 出願: 32—10—16, 発明: 大孝松五郎, 出願: 川崎機械工業株式会社

金属板等にポリ塩化ビニルのライニングを施す方法

特公・昭 34—8737 (公告・昭 34—9—25) 出願: 32—7—8, 発明: 沖 慶雄, 福田欣哉, 出願: 吉崎鴻造

鉄・チタニウム及びアルミニウム分を回収する方法

特公・昭 34—8802 (公告・昭 34—10—1) 出願: 31—12—14, 優先権: 1955—12—16(米) 発明: マーヴィン・ジニー・ユードイ, 出願: ストラテジック・ユードイ・メタラジカル・エンド・ケミカル・プロセセス・リミテッド

高鉄分のボーキサイト鉱石, ボーキサイト鉱石からアルミナをアルカリ抽出した後の赤泥残渣, イルメナイト型の鉱石, 高チタニウム—アルミナ粘度鉱石またはイルメナイト鉱石及びルチル鉱石をアルミノ熱還元することによつて得られる高アルミナ分の残渣のような原料からその中に含まれている鉄分, チタン及びアルミニウム分を回収するためにこれらの原料をか焼して安定化し, 次いで選択的炭素熱還元を行い, 最初の電気炉融解操作で鉄分をこの原料から除去し, 次にこうして得られたスラグからアルミニウムとチタンとを硫酸塩の形で分離, 回収するために硫酸浸出するに当り, 最初の鉄分を除去するための融解操作をアルミナ及びシリカの存在の下で行い, この場合該アルミナを該シリカに対する塩基性反応剤として作用させ, 主としてアルミナ, チタニア及びシリカから成る液状の実質的に鉄を含まない酸浸出の容易なスラグ残渣を生成させる。

パーライト基地を主とする

チタニウムマンガン鉄の製造方法

特公・昭 34—8804 (公告・昭 34—10—1) 出願: 32—12—2, 発明: 角 虎雄, 出願: 株式会社三共合金製造所
普通の熔鉄炉を以て熔製せる普通の熔融鉄にフェロ

チタニウム, フェロマンガンを添加し, 此両者が鉄の組織に及ぼす影響の内相反する点を互に相殺し, 各長所が残存する様にチタニウム 0.15~0.20% につきマンガン熔融鉄の 1.2~1.8% になる様添加する。

鋳型解体装置

特公・昭 34—8805 (公告・昭 34—10—1) 出願: 33—12—1, 優先権: 1958—4—28, 1958—6—16(米), 発明: トーマス・オードリー・ディーキンス, ジョーン・アルパート・ラサター, サミュエル・チャステーン, ノーテイングトン・ジュニア, 出願: コンバッション・エンジニアリング・インコーポレーテッド

鉄鋼製品の表面処理法

特公・昭 34—8807 (公告・昭 34—10—1) 出願: 32—5—31, 発明: 豊島清三, 米崎 茂, 蒲田 稔, 出願: 八幡製鉄株式会社

0.1~15% の 6 価の可溶性クロムイオンと 0.1~10% の 3 価クロムイオンを含む, 水溶液中で鉄製品を陰極とし, 液温 20~80°C, 電流密度 10~300A/ft² の範囲内で電解し, 乾燥する。

鉄鋼の表面に容易に耐火物を被覆する方法

特公・昭 34—8808 (公告・昭 34—10—1) 出願: 32—11—11, 出願発明: 西 淳

硅砂 60% 以上を維持する範囲に於て, マグネシア, 消石灰, 生石灰を除く耐火性物質を, 配合した耐火物を比重ボーメ 10~25 度の硅酸リーダで練製し, 鉄鋼製器物の表面に塗布し, 100°C 以下の温度で水分 3~10% に至るまで乾燥させ, 徐々に 200°C を越える温度に加熱, 仮焼成をなしたる後, 練成に用いたと同等か或は僅かに重い比重の硅酸ソーダを表面に塗布, 100°C 以下にて乾燥させて熱間使用する。

棒状金属体を支持体に固着する方法

特公・昭 34—8809 (公告・昭 34—10—1) 出願: 30—6—20, 優先権: 1954—6—24(オランダ), 発明: ロバート・ルーシース, 出願: エヌ・ペー・フィリップス・フルーイランペンフアブリケン

固着すべき金属体 (Ferroxdur) を支持体 (鋼) の孔に挿入し両者間の空所に接合すべき二物体の材料の可塑性に等しいか又はそれ以上の可塑性を有し, 冷態にて充分に可塑的に変形し得る金属微粉末 (AL+Aldalite) を充填し, 次に此の充填物を圧縮する。

高圧管の製法

特公・昭 34—8810 (公告・昭 34—10—1) 出願: 32—8—28, 優先権: 1956—9—13 (米), 発明: アンドリュウ・ジェ・スニヴェリイ, 出願: ブンディ・チュービング・コムパニー

側縁を離した材料片を或る長さの管内に載置してこの管の径を減縮し以て該側縁を界接関係に來さしめる。

穿孔機の送込台 (inlet platform)

特公・昭 34—8811 (公告・昭 34—10—1) 出願: 32—8—12, 優先権: 1956—8—17(米), 発明: ウィリアム・ロッダー, 出願: エトナ・スタンダード・エンジニアリン

グ・コムパニー

鉄粉の製造方法

特公・昭 34—8812 (公告・昭 34—10—1) 出願: 32—12—16, 発明: 山崎寛三, 出願: 北陸化工株式会社

所謂純鉄或は鋼を適当なる温度において窒化せしめ之を粉碎し所要の粒度となし然る後水素の如き脱窒素の可能なガスを使用し適当なる温度において脱窒素を行う。

ステンレス・スケールの圧延法

特公・昭 34—9256 (公告・昭 34—10—16) 出願: 32—11—26, 出願発明: 堀居太郎

Ni を含み或は Ni を含まざる Cr 含有のステンレススチールに厚地鍍金をするか、或は鉄をクラッドし、之れを圧延した後、酸化性酸を用いて表面の鉄を溶出せしむる。

連続材料の真空処理装置

特公・昭 34—9453 (公告・昭 34—10—23) 出願: 32—7—26, 発明: 中村一男, 出願: 株式会社徳田製作所

特徴: 連続する材料を真空処理室の入口及び出口に接して縦続して設けた複数の補助真空室を通じて真空処理室に出入する如くし、前記補助真空室内の真空度を真空処理室に近いもの程高くしたことを特徴とする。

ニオブウム—アルミニウム—鉄合金

特公・昭 34—9457 (公告・昭 34—10—23) 出願: 32—11—14, 発明: トール・ナサニエル・ローディン・ジュニア, 優先権: 1956—11—14(米), 出願: イーアイ・デュボン・ドウ・ヌムール・エンド・コムパニー

主成分として Nb 少くとも 55(重量)%, Al 1~20(重量)%及び Fe 1~25(重量)%を含有するニオブウム基合金。

細分せる磁鉄鉱石から個々のペレットを製造する方法

特公・昭 34—9458 (公告・昭 34—10—23) 出願: 33—7—22, 優先権: 1957—7—22(米), 発明: ウィリアム・フレデリック・ストワッサー・ジュニア, 出願: アリス・チャルマース・マニファクチュアリング・コムパニー

細分せる磁鉄鉱石を湿潤せる生ペレットに形成し、次いで熱処理して、細分せる磁鉄鉱石から個々の非焼結硬質ペレットを製造する方法に於て、個々のペレットより成る可動蒐集体を形成し、前記蒐集体を加熱して之から水分を駆逐し、次に前記ペレット蒐集体を予熱処理して前記磁鉄鉱を酸化して赤鉄鉱となし、且ペレット内の赤鉄鉱の個々の粒子を各隣接せる粒子と互に結着させてペレットの強度を増大し、転動作用に耐える様になし、次に高度の酸化雰囲気内に於て前記ペレットを転動し加熱して赤鉄鉱の粒子の生長と其の再結晶とを完了し、スラッグを形成すること無く、各ペレット全体を通じて結合された赤鉄鉱の結晶から成る連続せる網目を形成することとを特徴とする。

管用連続縮小型圧延機

特公・昭 34—9467 (公告・昭 34—10—23) 出願: 32—11—22, 優先権: 1956—11—28(イタリー), 出願発明: アルベルト・カルメ, 出願: イノセンテイ・ソシエタ・ジェネラル・ペル・ル・インダストリア・メタルユルジ

カ・イー・メカニイカ

圧延の方向に互に続き且2段又は3段設計の1組ローラー・スタンドから成る種類の管用連続縮小型圧延機に於て、前記ローラー・スタンドは1組の速度調整可能なモーターによつて作動させられ、此等のモーターの各々は少くとも2個の隣接スタンドの群を駆動する。

金属ストリップの長週期連続焼鈍法

特公・昭 34—9558 (公告・昭 33—10—27) 出願: 33—4—19, 出願発明: タデウズ・ゼンジマー,

連続の長さのストリップを単片(シングルホランド)として送給しその温度を所望の焼鈍温度まで連続的に上昇せしめたる後維持帯(ソーキングゾーン)中の横断的運動コンベア上にストリップを自由に落下せしめ、ストリップの速度よりも実質的に遅い速度でコンベアを運動せしめてストリップのひだのアコーデオン状蓄積部分をずれのある関係に於てコンベア上に形成させた後蓄積部分の形成点から離隔せしめ、この蓄積部分を維持(ソーキング)温度下に置き次いで蓄積部分の形成点と反対の端部を裏返しとなし、ストリップを単片として蓄積部分から上方向に取出す。

天然ガスを用いて酸化鉄鉱石を流動還元すると同時に原料ガスを得る方法

特公・昭 34—9561 (公告・昭 34—10—27) 出願: 32—12—27, 発明: 清 廉平, 田中 稔, 常谷章雄, 出願: 工業技術院長

2段または2段以上の流動還元炉を用い、上段流動層において酸化鉄をメタンガスにより流動還元し、同時にメタンガスを部分酸化した後、下段流動層において、上段流動層で還元した金属鉄及び酸化鉄の混合物を触媒としてメタンガスを変性する。

カルシウム—シリコンを主体とする球状黒鉛**鑄鉄製造用添加剤又は脱酸硫剤の製造方法**

特公・昭 34—9562 (公告・昭 34—10—27) 出願: 32—12—12, 出願発明: 草川隆次, 松本 弘, 葛西豊治, 出願: 東京化工工業株式会社

重量比にてカルシウム—シリコン1~5%に溶液状態の塩化カルシウム又は溶液状態の塩化カルシウムに弗化カルシウム粉末を混じたるものを固型物換算で0.1~3%添加するか、又は溶液状態の希土類塩化物を固型物換算で0.02~3%添加するか、或は溶液状態の塩化カルシウムを固型物換算で0.1~3%とカルシウム—シリコン1~5%とを混じたるものに希土類酸化物、炭酸塩、ハロゲン化合物の何れか1種又は2種以上0.02~2%を添加し、之を充分に攪拌混和して、この溶液状態の塩化カルシウム又は塩化カルシウムと希土類中にカルシウム—シリコンを懸濁分散せしめ之を脱水する事により、カルシウム—シリコン粒子の周囲を他の添加剤により被覆合体せしめる。

含ボロンキルド鋼による高級非**時効性低炭素深絞用鋼の製造法**

特公・昭 34—9563 (公告・昭 34—10—27, 出願: 33—1—22, 発明: 岩村英郎, 佐々木健二, 出願: 川崎製鉄株式会社

最初に鋼浴をキルド鋼の成分とし、次いでボロンまたはボロン合金を添加して鋼中のボロン含有量を0.001~0.010%になす。