

## — 特 許 記 事 —

最近の製鉄鋼業界に於ける発明

特許出願公告 (昭和 30—10—24)

- 公告番号 発 明 の 名 称 (発明者) 出願人  
 昭 30—7702 主成分としてニッケル、アルミニウム及びコバルトを含有する鉄合金製磁氣的異方性永久磁石の製造方法 (アドルス・ジョハネス・ジャコブス・ゴッホ外2) オランダ  
 エヌ・ブイ・フィリップス・グロエランペンファブリケン (オランダ)  
 鋳型の側壁の熱容量を小にし伝導により熔融合金が側壁を通じて熱を損失するを防ぐ様金属薄板例えば約 0.5~1mm の薄板で側壁を造つた鋳型内に合金を流込み熔融合金の少くとも一端を冷却金属により冷却して結晶の主方向を 100 方向に向わしめ凝固せる後之に該 100 方向とほぼ平行の磁界を加えつゝ熱処理することにより異方性を附与する方法。  
 昭 30—7703 主成分として Ni, Al, Co を含有する鉄合金より成る永久磁石の製造方法 (アドルフ・ジョハネス・ジャコブス・ゴッホ外2) オランダ  
 エヌ・ブイ・フィリップス・グロエランペンファブリケン (オランダ)

鋳物の一端或は両端を冷却する様鋳型に冷却板を附設し鋳物の両端の部分よりも中央部の断面を大きくする様鋳型のほぼ中央部の断面を他の部分の断面より大きくして鋳物の凝固する間磁石の二極間にある部分よりの熱の放散を遅延せしめることにより磁石内の結晶をしてその 100 方向を磁化に好適な磁氣方向とほぼ平行となる様な主方位を有せしめる方法。

特許出願公告 (昭和 30—11—7)

- 昭 30—8053 鋳鉄面に硬質クローム鍍金を施す方法 (菅原善治) 同人  
 鋳鉄面を清浄に処理した後錫鍍金を施し、水洗後温度 200°C 内外に加熱する工程と、チタン塩の 1 種或は数種を含有するクローム電解液中でクロームチタン合金鍍金を行い、再び温度 200°C 内外に加熱する工程を結合した方法。

特許出願公告 (昭和 30—11—16)

- 昭 30—8251 円筒状加工片の誘導表面焼入方法 (ゲルハルト・ゾイレン外3)  
 ドイツエ・エーデルスタールウエルケ・アクチエンゲゼルシャフト外1 (独)  
 多くの加工片殊にクランク軸を、軸を中心として回転可能な面板に同時に支承せしめ1個の加工片が誘導加熱せられるとき他の加工片は急冷浴中にある如くし、該誘導加熱終了時は面板を回転することにより加熱終了加工片を浮上せしめて誘導加熱し、この作業工程を順次に繰返す方法。  
 昭 30—8253 堅型製鉄炉に於ける脱硫促進方法 (金森九郎) 同人  
 湯の温度を上昇させ脱珪、脱硫を主とする銑鉄を得る方法において、湯溜深さと湯溜径との比を 0.8 より大ならしめるようにした方法。

- 昭 30—8254 鼠銑鉄の生成方法の改良 (ウイリアム・ステブン外1) (英)  
 カネディアン・ニッケル・プロダクツ・リミテッド (加奈陀)  
 銑鉄中に球状黒鉛を発生させるマグネシウムの効果を抹殺する有害元素類の熔融した亜共晶及び共晶鼠銑鉄の熔湯に、前記有害元素が存在せぬ場合には鉄中に、黒鉛の部分少くとも 25% を球状に発生せしめるに有効な少量なマグネシウムと前記有害元素類の妨害作用を克服するに足るほど 0.001%~0.015% 未満の稀土類金属を添加し、接種状態で鋳造して炭素量が 4.3-1/3 (Si+P) (但し Si, P は鉄中の珪素並に燐の%) 以下であり、黒鉛の大部分を球状で含有する鼠銑鉄鋳物を作る方法。

特許出願公告 (昭和 30—11—21)

- 昭 30—8455 球状黒鉛銑鉄浴の予備処理方法 (森田志郎外1) 同人  
 熔銑に酸化鉄を添加し Ti, その他不純物を酸化分離する第1の工程と、第1の工程により銑鉄中に生成懸濁する酸化物をソーダ灰で処理して淨化除去する第2の工程とよりなる方法。  
 昭 30—8456 鋳型組立設備に関する改良 (ジョン・アルバート・レーザーター外1) (米)  
 コンバツション・エンジニアリング・スーパーヒーター・インコポレーテッド (米)  
 機械化された装置による鋳型の組立に関するもので特許第 211882 号中に示された設備の改良である。

特許出願公告 (昭和 30—11—29)

- 昭 30—8705 鋼塊鋳造用定盤 (川端駿吾) 久保田鉄工 K.K.  
 表面の全部又は一部に断面が露出するように任意の断面形状の多数の黒鉛棒を定盤の実体内に適当な間隔で嵌めこんだもの。