

— 特許記事 —

最近の鉄鋼業界に於ける発明

特許出願公告 (昭和 31—8—18)

- | 公告番号 | 発明の名称 | (発明者) | 出願人 |
|-------------|---|--|---------------|
| 昭 31—7003 | 鋳鉄炉羽口近辺部における炉内試料採取装置
先端を封じた外筒の側に試料採取容器を凹設し、外筒内に内管を外筒先端近くに開口するように通し冷却水を先端まで循環せしめ試料採取容器には外筒外形より突出しないように一部覆いを設けたもの。 | (小菅 高外1) | 八幡製鉄K.K. |
| 昭 31 7004 | 鋳鉄炉炉内ガス試料採集装置
外筒内に内管を外筒先端近くに開口するように通し冷却水を先端まで循環させるようにした二重壁冷却管に該外筒内を貫通して開口部から外部のガスを採取するようにしたガス採取管を設けその内部を貫通する細杆に閉塞金具を取付け細杆を外部から操作しガス採取管の開口を閉閉できるようなしたもの。 | (小菅 高外1) | 八幡製鉄K.K. |
| 昭 31—7010 | 堅型製鉄炉に於ける鋳鉄の成分調整法
フェロシリコン、フェロマンガン等の合金鉄またはシリコマンガン、カルシウムシリサイドまたは石灰等の脱硫剤を粉状としこれを堅型製鉄炉の傾斜吹精羽口を通じて直接湯溜内の鋳鉄中に添加する方法 | (遠藤勝次郎外3) | 金森九郎、八幡製鉄K.K. |
| 昭 31—7011 | マンガンを多く含む鋳鉄の製造方法
マンガンの酸化物を含みかつシリコンに富む物質を含む装入物を、中性又は塩基性裏張りを有する熱風鋳鉄炉内で鋳かすに当り所要量より過量の燃料で還元状態の下で操作し且つ塩基性鋳滓の深さをほぼ 60cm に保持し、装入物中のマンガン酸化物を還元し、還元されたマンガンを鋳融鉄に充分浸入させる方法。 | (カイン・ハイムペルゲ外2 (独))
コムパニー・ゼネラル・デ・コンデータ・デエウ(ベルギー) | |
| 昭 31—7012 | 製鋼用送風装置 (ハンス・ホーフマイスター(独))
回転栓内において回動的でかつ長手方向に彎曲し或は屈曲する酸素通管の運動に対する案内体を使用して該酸素通管が弧状の軌道に沿ってコンバーター内に入出できるようにしたもの。 | デマーク・アクチエンゲゼルシャフト(独) | |
| 昭 31—7013 | 鋳鉄処理用添加剤
60~200メッシュのマグネシウム粒子 15~50% 少なくとも 200メッシュの炭素粒子 40~80%、並にこの添加剤に固化性を与えるに十分な粘結剤との緊密混合物から構成されたもの。 | (ジョン・トリンプル・イーン(米))
カネダイアン・ニッケル・プロダクツ・リミテッド(加) | |
| 昭 31—7014 | 耐久磁石鋼
炭素 0.7~2.5%、クロム 11.2~25%、残部鉄 | | (三島徳七) 同人 |

特許出願公告 (昭和 31—8—22)

- | | | | |
|-----------|--|------------|--------------------------|
| 昭 31—7154 | 球黒鉛鋳鉄 (ノジュラー-鋳鉄) の原料鉄製造方法
黒鉛の球状化し難い鋳鉄を鋳解しておき、これにメタン、プロパン等の天然瓦斯、或は石炭瓦斯水性瓦斯の如き操作の安全なる還元性の瓦斯を吹込むことにより、黒鉛の球状し易い鋳鉄を得る方法。 | (飯高一郎外1) | 学校法人早稲田大学 |
| 昭 31—7155 | フェロジルコニウム製造法
(省 略) | | (岸本浩外1) 小林米男 |
| 昭 31—7156 | 熱処理可鍛鋳鉄の製造法
(省 略) | (クラエス・ベルグ) | アクチボラゲット・オベルムスブルグ(スエーデン) |

特許出願公告 (昭和 31—9—8)

- | | | | |
|-----------|--|----------|--------------|
| 昭 31—7806 | カムシャフト高速焼入機
横スライドテーブル上の支持体にマグネットバルブを有する水冷式Y型火口数個を設けイグニッションコイルの一端をカムシャフトに接続して火口とカムシャフトの間に電気火花を飛ばすようにし以て同時着火および同時消火を行い得るようにしたもの。 | (住吉正治) | トヨタ自動車工業K.K. |
| 昭 31—7812 | 注入管脱酸方式によるセミキルド鋼塊の製造法
Mn 0.90% 以下、Si 0.04% 以下の非鎮静鋳鋼を下注法により鋳型に注入し、注入末期に注入管より種その他の方法により、Fe-Si、Al、Ca-Si、Fe-Ti、Fe-V 等の脱酸剤を、単味又は混合して添加する方法。 | (山下伸六外2) | 日本鋼管K.K. |
| 昭 31—7813 | 軌条頭部表面部の熱処理方法
パーライト組織である普通軌条鋼の頭部頂表面又は頭部側面部を約 800°C に加熱し、噴霧と高熱の水蒸気に包まれた状態の下に、軌条表面部を連続的かつ均一に徐冷し、軌条表面の温度が 200°~300°C に冷却したとき冷却水の施注を遮断し、内部の余熱によつて軌条表面温度を 400°~450°C に上昇 | (福井 博) | 日本国有鉄道 |

- せしめた後完冷する方法。
- 昭 31—7814 アルミニウム及硼素を含む可鍛鉄鑄物の製造法 (浅田同勇) 同人
可鍛鉄鑄用鋸湯にアルミニウムを添加して強制脱酸を行い、之と同時に硼素を添加して鋸湯の黒鉛化を促進する方法。
- 特許出願公告 (昭和 31—9—15)
- 昭 31—8001 焙 焼 炉 (中島統一) 中島炉工業K.K.
堅型炉内上部を円筒形室、中腹部を漏斗形室、下部を燃焼室とし、給鋸口を炉体中腹部に空気その他のガス供給管を炉体下部にそれぞれ斜め上向きに、炉の芯線に対し偏心方向に開口させ、生成ガス排出口を天井中央部から炉内に深く開口させ生成ガスを炉頂芯線部から取出し、生成焼滓を炉底部から取出すようにしたもの。
- 昭 31—8002 粉鋸焙焼装置 (中島統一) 中島炉工業K.K.
(省 略)
- 昭 31—8003 鋼材加熱炉抽出口の侵入空気防止装置 (落合常己) 富士製鉄K.K.
抽出扉の真裏の部分に設けた多数のドアバーナーによつて抽出口に火膜を作り、冷侵入空気を防止する装置において抽出扉の開閉に連動する電磁弁機構の作用により自動的に燃料ガス量を調節するようにしたもの。
- 昭 31—8009 注湯の酸化物類を分離除去する管体遠心鑄造鑄型 (伊藤寅吉外1) 伊藤倉吉
廻転金枠の端部に急冷作用の金型で捨湯溜部を形成しこれと管体鑄出鑄型との間に急冷片で搾少連通部を形成して注湯の酸化物化を捨湯溜部に集中分離させるようにしたもの。
- 昭 31—8010 キヤップド鋼塊製造法 (木下恒雄) 日本鋼管K.K.
キヤップ鑄型と注入管を下注定盤上に配備し、この注入管には加圧装置を設け該注入管より鋸鋼を注入した後、前記加圧装置または注入管内に投入した冷却剤等により鑄型内の内部圧力を所定状態に保持し鋸鋼を凝固させる方法。
- 特許出願公告 (昭和 31—9—18)
- 昭 31—8104 倒 壺 形 炉 (中島統一) 中島炉工業K.K.
炉体上半を倒壺形とし、下半を漏斗形として炉口にサイクロンを連設し、燃料バーナーを下半傾斜部に斜め上向きにかつ炉の芯線に対し偏心方向に設け、火焰を小径に回転上行させ大径に回転下向きさせ粉末原料を小径回転火焰の回転の芯線部に供給し生成粒子と生成ガスをサイクロンにより分離させるようにしたもの。
- 昭 31—8105 粉 鋸 焙 焼 装 置 (中島統一) 中島炉工業K.K.
(省 略)
- 昭 31—8111 貧 鋸 還 元 法 (レーヌベリー) ソシエテ・デレクトロシミ・
デレクトロメタルチデ・アシエレ・エレクトリック・デュジューヌ(仏)
(省 略)
- 昭 31—8112 合 金 鋼 (デニス・ジョセフ・カーニー)
ユナイテッド・ステイツ・スチール・コーポレーション(米)
0.05~0.15% C, 14~20% Mn, 17~18.5% Cr, 0.05~1.0% Ni, 0.25~1.0% Si, 0.28~1.0% N, 微量不純物の他は残余 Fe, なお Cr に対する N の比は少くとも 0.015, 耐蝕性, 圧延および鍛造性良好で高度のオーステナイト組織を有するもの。
- 昭 31—8113 耐 熱 合 金 (ニルス・グスタ・ペエンクヴィスト外1)
アクチボラゲット・カンタル(スエーデン)
Cr 10~40%, Al 1~9%, Fe 51~89%, Ta 並びに場合によつては Ti と共に 0.1~5%, Ce 場合によつては Ca と共に 0.01~1% 並びに場合によつて 5% までの Co 0.01~1% の Zr およびそれぞれ 2% までの Mn と Si の一つ或はそれ以上並びに約 1.5% までの Nb を含む Fe-Cr-Al 合金。

— 特 許 庁 よ り の 要 望 —

特許庁公報課より下記の如く申入がありましたので会員各位にお知らせします。

記

1. 特許公報の利用について

特許庁では、特許庁公報、審決公報のほかに特許、実用新案意匠、商標別に公報を発行し、それによつて発明考案の内容を広く一般に公開しております。従つてこれらの公報を十分御利用下されば自分のなした発明考案について新規性があるかどうか、既に類似のものがあるか否かがわかり、その結果無駄な出願をしないで済むのであります。またそのほかに、公報を利用することによつて、他人の出願に対して、すみやかに異議を申立て、公正な権利関係の確立に寄与することが出来ますし、また他人の権利を知らないままにこれを侵害して、紛争を起すような事態をさけることも考えられます。我が国では公報の利用度が低いため、かかる無用の紛争が余りに多いのであります。

またこの他に公報を研究することによつて現在の技術進歩の方向や水準を容易に知る事ができ、今後の研究とか営業面の指針を得るのに大変役立つと考えられます。

この様に公報の利用は、発明関係者のみならず、一般に事業を經營する人々にとつても極めて必要なものであります。

そこで特許庁といたしましては、出来るだけ多くの場所で公報類が閲覧できるように、各地の公立図書館その他に公報類を寄贈して、一般の閲覧に供しておりますから、広く活用される事をおすすめ致します。

2. 工業所有権相談所の利用について

工業所有権相談所では、特許、実用新案、意匠および商標に関する出願請求の手續、その他工業所有権に関することにつき広く御相談に応じておりますから、工業所有権に関して御不明の点があれば、来訪または、文書によりどしどし御相談下さい。

なお工業所有権相談所は、特許庁内に有するほか通商産業局技術課、都道府庁県庁商工課、発明協会においても御相談に応じておりますから最寄の方はそれらをも御利用下さい。

登録 オイレス 商標

含油軸受メタル

寿命が延びて修理と注油の時間
が減りそれだけ生産が増進する

高温高荷重耐磨耗

300 (含油鑄鉄材)

耐磨耗緩衝性強靱

250 (含油合成樹脂材)

無給油メタル

100 (含油木質)

一層強力を要する場合は含油ミーハナイト材

日本オイレスベアリング研究所代理店 三和機械株式会社

東京都千代田区神田佐久間町3-24

電話 下谷 (83) 7 4 2 6 番

連絡事務所 室蘭, 釜石, 名古屋, 大阪, 広畑