

## — 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 31—1—10)

- | 公告番号    | 発 明 の 名 称   | (発明者)   | 出願人            |
|---------|---|---------|----------------|
| 昭 31—51 | チタン鉄鉱と普通砂鉄を分離選別する砂鉄の選鉱法<br>砂鉄原鉱を水洗分級した粗鉱に磁力と水流との選別を同時に作用させて普通砂鉄とチタン鉄鉱とを分離する選鉱法において、磁力選鉱は低磁力で行い、水流選別は鉱石の落下方向に対し横流する水流による方法。          | (牧喜一外1) | 東洋チタニウム工業 K.K. |
| 昭 31—52 | 電 気 選 鉱 機<br>鉱石に電荷を付帯させた鉱液を陰陽極間に所在させて更に鉱石粒に電荷を与え、これを廻転陽極ローラーに吸着せしめるようにしたもの。   | (奥村金作)  | 同 人            |
| 昭 31—59 | 特殊鋼合板製造用複合インゴットの製造方法<br>断面が長方形を有するインゴットケースの内側面に、梯形断面の特殊鋼片の底面が偏位するようこれを位置させ、この底面とインゴットケース内側面との間隔を該鋼片の厚さの 7~30% としたケースの空間に注湯する方法。     | (鈴木 猛)  | 日本ステンレス K.K.   |
| 昭 31—61 | 鋼の熱処理用ガスの製造装置<br>堅型反応炉内の上部に変成剤の収容室を、また空間を介して下部に気化物収容室を設け、室の炉外に加熱源を設け炉底を経て炉外から気化原液を U 字管に導き供給するようにし、かつ稀釈ガスの送入管を空間または気化室に開口するようにしたもの。 | (河上益夫)  | 同 人            |

特許出願公告 (昭和 31—1—20)

- |          |   |                      |                                 |
|----------|---|----------------------|---------------------------------|
| 昭 31—253 | 高炭素フェロマンガン炭化物の製造方法<br>鉱石を CO に富むガスと向流的に接触してマンガン鉱石 $MnO_2$ の含量を MnO に予備還元し、次いで電気炉内で金属 Mn に還元し、それによつて高 CO 含量を有するガスを作りこれを予備還元を使用する方法。                | (ペル・グンナア・ブルンデル外1)    | (スエーデン)<br>ワルゲンス、アクチボラグ (スエーデン) |
| 昭 31—254 | 高窒素フェロクロムの製造法<br>エルー式電気炉で原石からフェロクロムを製造する場合、マグネシヤ製ランスを使用して窒素若くはアムモニアを導入するか(その他)して、電極の弧光により活性化された窒素を高圧の下に吹込むことにより溶湯及び溶滓と拡散反応せしめた後 1600°C で湯出しを行う方法。 | (氷見常雄)               | 日本鋼管 K.K.                       |
| 昭 31—258 | 鑄造方法に関する改良<br>注入管内の金属がその底にまで降下する取鋼を入れた室を亜大気圧下におくことによつて注入管内の熔融金属がある条件下で固化するのを防止する主として車輪の鑄造法。   | (エドモンド・クインシー、シルベスター) | (米)<br>グリツフィン、ホイール・コムパニー (米)    |

特許出願公告 (昭和 31—1—24)

- |          |   |           |            |
|----------|---|-----------|------------|
| 昭 31—405 | ロールの鑄造法<br>ウオブラー部ブロックを別に製作しこれを適当温度に予熱して鑄型底部に収容し該ブロックの上方に胴部用熔融金属を注入し溶接せしめる方法。  | (宮下格之助外1) | K.K. 日立製作所 |
| 昭 31—407 | 鑄鉄の熔接に使用する被覆特殊熔接棒<br>炭素 0.3% 以下、珪素 1.0% 以下、満俺 0.8% 以下の鋼に、チタン 0.05~2%、アルミニウム 0.05~2%、ニッケル 0.1~5%、ジルコニウム 0.1~0.5% の各金属元素を 1 種又は 2 種以上を含有する特殊鋼線材を心線としてこれに被覆材を被覆塗装したもの。 | (錦織清治)    | 大同製鋼 K.K.  |

特許出願公告 (昭和 31—1—28)

- |          |  |         |             |
|----------|--|---------|-------------|
| 昭 31—503 | ロール類の高周波誘導加熱焼入法<br>加熱の中途或は末期に被加熱体の胴面全体に冷却材を噴射せしめて表面を最高硬度の得られる温度となし且つ適当深部をそれより一層高温状態として焼入れする方法。       | (酒井佐敏)  | 関東特殊製鋼 K.K. |
| 昭 31—505 | 冷間圧延用鍛鋼焼入ロール<br>表面組織がマルテンサイト地中に残留炭化物 0.05~15% を含み該炭化物の 60% 以上が最大差渡し長さ 0.5~3 $\mu$ の大きさでほぼ均一に分布されたもの。 | (岡崎三郎)  | 同 人         |
| 昭 31—506 | 遠心鑄造用鑄型<br>鑄型の湯口と別途に上り湯の溜るべき押湯溜を構成し、この湯溜内に予め発熱材を設けたもの。   | (前田 宏)  | 古川鉱業 K.K.   |
| 昭 31—510 | 鉄材に亜鉛鍍金する方法<br>一次鍍金をイオン交換鍍金に Sn-Cu 系の鍍金処理を以て更に中間媒介材としてブドウ糖材を用い、熔融亜鉛                                  | (北白川正仁) | 市川滋外1       |

鍍金を施した後ポリビニール、ポリエステル、フェノール等の混合体に更に燐酸基並びに塩化亜鉛を浸漬又は塗布しこれを周波誘導加熱処理する方法。

昭 31-511 鉄鋼にアルミニウムを被覆する方法 (森永卓一) 日本軽金属 K. K.

鉄鋼を先ず塩化アルミニウム主体とする熔融複塩中に浸漬した後、熔融アルミニウム中に浸漬する方法

特許出願公告 (昭和 31-2-6)

昭 31-704 鑄造用鋳鉄の製造方法 (カール、ハイムベルグ一独) コムパニー、ゼネラルデ、コンデーテ、デエウ (ベルギー)

貧鉄特に酸性鉱石を鋳鉄炉に於て硫黄含有量の異なる鋳鉄を生成するように処理し、中性又は塩基性鋳鉄炉内に装入し、必要に応じて鉄と合金を造る金属を含む塩基性鋳滓と共に之を鋳融するに充分の加熱を行いつつ還元性雰囲気内で鋳かして低硫黄鉄を作る方法。

昭 31-709 鑄面清浄装置 (米北鹿八) 同人

篩孔を有する内胴板と内部に放射状の傾斜棚を有する給送樋を両側外周に固定した外胴板とを数個の山形堰板を介して一体としたもの。

昭 31-711 鉄及び鋼の表面処理法 (海谷秀雄) 海谷秀雄、鶴川 涉

物体に鋳融剤を施した後 Al-Ti 合金浴又は Al-Ti-Si 合金浴中に浸漬する方法。

特許出願公告 (昭和 31-2-11)

昭 31-852 装入機の装入錠鎖状装置 (浅村峻三外1) 八幡製鉄 K.K.

錠鎖杆操作用連杆機構の固定部分と作動部分との連結軸心とラムの揺動軸心とを一致せしめ該連結軸をラムの基部に近い設定容易な部分に位置せしめラムの中心を貫通する錠鎖杆の基部附近に特殊のクランク機構を設け錠鎖位置に於てレバー側のクランクと錠鎖杆側のクランクとを結ぶリンクがレバー側のクランクと一直線となり、リンク運動の死点に来る様に設定しラムの揺動に基く連杆機構の変位を殆んど錠鎖杆に伝達しないようにしたもの。

計算作業能率の飛躍的向上に……

# ニイガタのミ-ハナイト+316

**種 別**

- 一般機械用(Gタイプ)
- 耐熱用(Hタイプ)
- 耐摩耗用(Wタイプ)

**特 長**

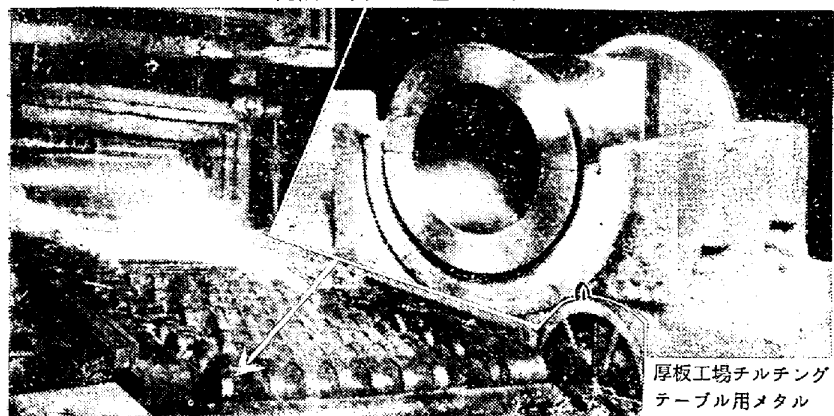
- a. 強度、靱性及び剛性が特に高い
- b. 耐磨耗性振動吸収能及び切欠抵抗性が大きい
- c. 鑄造後の変形、経年変形が少い
- d. 機械加工性が良好で、精密仕上が可能

**株 式 新 潟 鐵 工 所**      ミ-ハナイトメタル      製 作 工 場

本社 東京都千代田区九段1-6 電話(33)8391・8491      新潟製鋼工場 新潟市入船町4丁目3776番地 電話 新潟(2)6121~6128

支社 大阪・新潟      営業所 名古屋・札幌・下関      蒲田工場 東京都大田区本蒲田5丁目4番地 電話 蒲田(73)2131~2135

登録 オイレス 商標  
特許 井300 含油鉄材メタル



- 特徴**
1. 高温度に特に優秀.
  2. 寿命四~五倍.
  3. 注油回数が減る.
  4. 焼付が生じない.
- 適用**
1. 高温で注油の効果なき所.
  2. 取替又は故障の多い所.
  3. 注油困難又は危険な所及高所等

**生産能率の増進は  
機械の稼働率の向上から**

御一報により説明書送ります。  
場合により説明に参上します。

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)7426番