

— 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—2—17)

- | 公告番号 | 発 明 の 名 称 | (発明者) | 出願人 |
|-----------|---|--------|------------|
| 昭 31—1104 | 含油性鋼材
鋼を長時間加熱して黒鉛を析出遊離させた含黒鉛鋼をその A ₁ 変態点を上下して加熱冷却して含油処理したもの。 | (川崎宗造) | 同 人 |
| 昭 31—1108 | 上注鋳鋼造塊装置
鋳型とその上位に保持する取鋼出湯口との中間に於て鋳型口周辺に当り落下鋳鋼流に向いこれを分散させる高速窒素の噴射孔と鋳型内に向い鋳型内鋳鋼上面雰囲気を形成させる窒素の噴孔とを圍繞設置したもの。 | (斎藤克己) | K.K. 神戸製鋼所 |

特許出願公告 (昭和 31—2—25)

- | | | | |
|-----------|--|---------|-------------|
| 昭 31—1303 | マルテノフェライト鋼の製法
炭素 0.1~0.5% を含有する鋼を、毎秒摂氏 100 度以上の速さで加熱し、Ac ₁ 変態終了と同時に急冷し、パーライト組織中の炭素をフェライト組織中に拡散させることなくパーライト組織の部分のみをマルテンサイト組織に変化させる方法。 | (機田清義) | 財団法人早稲田大学 |
| 昭 31—1304 | 鋳造用砂型粘結剤
トル油ピッチの約 30~80% に中間鉍物油、乾燥性或は半乾燥性植物油、動物油の 1 乃至 3 を残余として添加混溶したもの。 | (野口愛太郎) | 東海ペイント K.K. |
| 昭 31—1322 | 鉍石焙焼炉の改良
炉の燃焼室内に懸持された上部給気筒の水冷却套の周囲を耐火物で被覆して燃焼室の中心を保持しこの給気筒の給気口に対向する下部給気筒の下部側面を扁平な空気冷却室で包囲しこの壁板によつて焙焼物の通路を 2 分し之等の壁板に通気溝を設けたもの。 | (山王堂達三) | 山王堂みや |

特許出願公告 (昭和 31—3—3)

- | | | | |
|-----------|---|--------------------|-----------|
| 昭 31—1503 | 鋳型製造機
型枠内及び該型枠内の木型の周りに砂を詰込み一様の組織及び硬さの砂及び其他の鋳型用材料を充填した鋳型を製造するもの。 | (ラツセル・ダヴリウ・タツクコーン) | 同 人 |
| 昭 31—1507 | 薄鋼板圧延機における動力圧下装置
この装置によつて圧下締切の困難を解消し、圧下調整の不均一を格段に減少させ、圧下締切操作を完全容易に制御し得るようにしたもの。 | (丸山正治外 2) | 八幡製鉄 K.K. |
| 昭 31—1519 | ガス発生炉用の回転火格子
ハインリツヒ・コツパース・ゲゼルシャフト・ベシユレンクテル・ハフツング
火格子の下方に扇形に配置されたガス化剤導入用の分室を有するガス発生炉用の回転火格子において回転火格子の扇形の分室を灰皿の底板上にまで延長し、かつこれらの各分室に調節装置を備えた相応するガス化剤導管の分室を従属させたもの。 | (ゲルト・ユンケルス) | |

特許出願公告 (昭和 31—3—16)

- | | | | |
|-----------|---|---|-----------|
| 昭 31—1851 | 熱風鋳解炉
炉本体の外周に風洞を設け、熱板を境として排気洞を風洞の外方に設け、該熱板にベロースを取付けて伸縮自在とし、排気洞の上部に炉頂ガス再燃用 2 次空気環を設け噴出孔を下向きに開口させ、視穴を開口した排気洞に煙道を連ね、送風管の一端を煙道中に設けた第 2 次加熱環の上部一側から切線方向に出し、送風管の他端を風洞の上部の一側に切線方向に連結したもの。 | (星野信嗣) | 同 人 |
| 昭 31—1852 | 鋳鋼のバンキング方法
鋳鋼のバンキングをするに際し、炉内の残銹を抽出の後休風し、各羽口その他を閉塞した後炉内ガス又は他の不活性ガスを炉頂に導き、炉内を加圧の状態に置くことにより炉内の赤熱コークスその他を完全に消火し、冷却沈静させる方法。 | (浅田 讓) | 富士製鉄 K.K. |
| 昭 31—1855 | 鋳物の製造法に関する改良
上下の型からなる湯口に連続した空腔を有する鋳型の底部湯口に鋳融金属を注入する工程と、この空腔が充湯された後にストッパーで湯口を閉鎖する工程と、金属が固化後上型を上昇し次いでストッパーに上昇力を与えて鋳物を下型から持上げる工程との結合方法。 | (エドムンド・クインシー・シルベスター)(米)
グリツフィン・ホイール・コムパニー(米) | |