

— 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—6—2)

公告番号 発 明 の 名 称 (発明者) 出願人
 昭 31—4103 鉄粉の製造方法 (山崎完三外1) 山形 章
 酸化鉄、水酸化鉄、炭酸鉄を含有する物質を融点以下の温度で還元して得た金属鉄或は鉄の低級酸化物と脉石との混合物を高温状態のまま鉍酸液中に投入することにより鉄或は鉄の低級酸化物に含まれている硫黄、燐等の不純物の大部分及び脉石中の石灰、アルミナ、マグネシヤ等の加基酸に可溶性の物質の一部を溶解し且つ鉄と脉石との膨脹係数及熱伝導度の相違に基く急激な容積変化により両者を剝離した後湿式磁気選鉍法を以て分離する方法。

昭 31—4104 珪素合金ブリケットの製造法 (石原富松外3) 東北電気製鉄 K.K.
 珪素合金或はそれらの混合物又は珪素合金と他のフェロアロイの混合物を粉砕したものに、水硝子水溶液を結合剤として混和し、之を適当な形状に成型した後、静置する方法。

特許出願公告 (昭和 31—6—5)

昭 31—4205 軸受鋼の時効変形防止熱処理法 (服部 喬) 日本精工 K.K.
 軸受鋼を先づ 800~840°C から油焼入後、空冷又は油冷して残留オーステナイトを分解し、次にこれを焼戻す方法。

特許出願公告 (昭和 31—6—11)

昭 31—4351 鑄巢の除去方法 (久保 要) 同 人
 真空タンクに連通させる管状体の先端部に耐火物の無数の通気筒を有する吸気筒を着脱自在に密着して鎔金属中に該吸気筒の通気孔を没入せしめてこれを渦巻状に攪拌し乍ら該鎔金属中のガスを該通気孔から真空中に吸引除去させる方法。

昭 31—4352 乾溜筒を有する小型製鉄炉 (照井秋生外3) 工業技術院長
 炉内還元層上部に内外併熱式の乾溜筒を附属せしめ炉内還元層を通過して上昇した炉内ガスの一部を乾溜筒の外壁焔道に通じて装入原料を外熱的に加熱し炉内上昇ガスの一部を乾溜筒の内部に通過せしめることにより装入原料を内熱的に加熱せしめる粉炭と粉鉍石などよりなるブリケットを直接原料として鉄鉄と同時に合成ガスを製造し得る乾溜筒を有するもの。

昭 31—4353 電気炉 (多田嘉之助外1) 矢作製鉄 K.K.
 炉体上部に於て炉のほぼ中心線上に中心を有する回転円盤の面上に搔落装置を設け適宜に分配し得る給鉍装置を設けたもの。

特許出願公告 (昭 31—6—14)

昭 31—4501 合金材料容器 (中村陽一) 八幡製鉄 K.K.
 容器上部に懸架兼加熱炉口蓋としての鏢状部を具え、また底部に加熱を受けない外部から吊下したまま操作し得る内容物排出口と門扉を設けた予熱、乾燥、運搬、装入兼用の容器。

昭 31—4503 焼入用ガス安定火口 (皆木忠夫外1) 住友金属工業 K.K.
 数個の噴出孔を有する火口の後側方に、該火口により加熱される面に注水する冷却水管を適当な障壁を隔て、設け、冷却水管より流出した水を火口より後方に吹散すべき熱風管を火口の前側方に設けたもの。

昭 31—4505 無方向性冷間圧延珪素鋼板の製造方法 (高橋賢司) 八幡製鉄 K.K.
 適当に予備焼鈍した珪素含有量 1~2.5% の珪素鋼板に 50% 以上の強冷間圧延を 1 回以上施し、その最後の冷間圧延の仕上焼鈍温度を格子変態点以上の摂氏 930~1300°C の範囲で行う方法。

特許出願公告 (昭和 31—6—18)

昭 31—4653 低温で焼結できる焼結鉄製品の製造法 (内藤逸策) 同 人
 鉄粉に硫黄粉を重量比で 0.2~0.8% 添加し、圧縮賦形後焼結に先立ち 350~500°C で仮焼する方法

特許出願公告 (昭和 31—6—23)

昭 31—4901 熔解炉に於ける銑鉄粉装入装置 (矢島政次) 同 人
 銑鉄粉受底部から炉内の熔解帯と過熱帯に該当する装入帯に対し装入管を導通し適当な風圧で調節状態で装入管内に落下する銑鉄粉を噴射装入するもの。