

## — 特 許 記 事 —

最近の製鉄鋼業界における発明

- 公告番号 発明の名称 (発明者) 出願人  
特許出願公告 (昭和 33—2—25)
- 昭 33—1203 鑄造状態にて芋虫状、球状黒鉛を含む鑄鉄及び鑄造状態にては黒鉛を含まない鋼の製錬法 (本間正雄外 1) 金属材料研究所長 (略)
- 昭 33—1207 磁気鉄心用材料 (ヘルムートブム外 1) シーメンス・ウント・ハルスケ・アクチエンゲゼルシャフト (独) 還元雰囲気中に密閉した普通の熱処理に関連して、1時間またはそれ以上 500~650°C の温度の酸化雰囲気中で熱処理を行い酸化被膜を形成させてなるもの。
- 昭 33—1210 表面に局部的凹陷部のある鋼塊または鋼片から良成品を得る方法 (板岡 隆) 日本鋼管 K.K. 鋼塊または鋼片の表面に生じた局部的凹陷部を電気熔接等により盛金をなし、該盛金部およびその周辺を平滑に仕上げた後圧延する方法。  
特許出願公告 (昭和 33—2—27)
- 昭 33—1351 低炭素鋼の処理方法 (上方利夫) 高周波熱錬 K.K. 低炭素鋼に急速加熱と急速冷却とを行い、その中心部まで焼入を施してマルテンサイト組織としその組織を壊さぬ範囲において更にこれを焼戻しまたは焼戻しすることなくこれに冷間引抜き、冷間圧延等の常温加工を施す方法。
- 昭 33—1355 炭素電極の電弧を使用して鼠銑鑄物からチル鑄物を製造する方法 (山本秀祐) 同人 普通成分の銑鑄物の必要個所をチル鑄物にするため、鼠銑組織とチル組織との体積収縮差すなわち必要なチル組織部の厚さの約 0.7 倍だけ肉厚の大なる鼠銑鑄物を作り、これを 200~600°C の余熱を保持し、炭素電極で必要個所を溶解した後凝固させ、その表面硬度ショアー 40~70 程度のチル組織を構成する方法。  
特許出願公告 (昭和 33—3—5)
- 昭 33—1453 流動焙焼炉 (中島統一) 同人 炉体上部を豎円筒形とし、下部を漏斗形にして、送風羽口を漏斗形部に下向き傾斜に、かつ炉軸に対し偏心方向に数段に開口させたもの。  
特許出願公告 (昭和 33—3—8)
- 昭 33—1601 鉍石処理に関する改良 (ピーター・レオナード・パウル) テキサコ・デベロップメント・コーポレーション (米) (略)
- 昭 33—1602 電弧炉用坩堝に関する改良 (ロバート・デヨン・クレイガー) チタニウム・メタルス・コーポレーション・オブ・アメリカ (米) (略)
- 昭 33—1605 押湯保温材料 (沢 繁樹) 日本特殊鋼 K.K. 易燃性物質と酸化剤とよりなる発熱反応性物質に弗化ナトリウム、弗化カリウム、けい弗化ナトリウムまたはけい弗化カリウムの 1 種または 2 種以上を添加したもの。  
特許出願公告 (昭和 33—3—17)
- 昭 33—1752 シャフト上部を鉄皮注水とした溶鉍炉 (芹沢正雄) 富士製鉄 K.K. 溶鉍炉炉体の煉瓦壁をシャフト下部までとし、シャフト上部は煉瓦を築造することなく鉄皮または内側に磨粉防止用金物を取りつけた鉄皮を以て囲みその鉄皮外面に注水するもの。  
特許出願公告 (昭和 33—3—25)
- 昭 33—2003 焙 焼 炉 (岡本吉次) 中山辰義外 1 一端の上面にホッパーを、他端の下面に冷却管に接続する排出口を具え、内面に数条の電熱線を取付けられた炉筒内に、側周面に螺旋溝を有する移送筒を回転自在に収容したもの。  
特許出願公告 (昭和 33—4—5)
- 昭 33—2257 鉄基及びニッケル基高級合金の熔解造塊法 (高尾善一郎外 1) K.K. 神戸製鋼所 (略)  
特許出願公告 (昭和 33—4—12)
- 昭 33—2605 高炉装填装置 (古賀一彦) 石川島重工業 K.K. 炉頂と高炉用原料装入漏斗との間に介入されて該装入方向と直角の軸を有する翼車状回転給鉍機を、前記装入方向を軸心として上記炉頂に対し関係的に回転させることができる構成を有するもの。
- 昭 33—2608 鑄型に関する改良 (チャーレス・フレッド・ストロム) グリフィン・ホイール・コムパニー (米) 熔解金属を湯口を通じて上方に押圧し鑄型窩の底に導入する加工鑄造装置に使用する鑄型で鑄型窩に熔金が充填された後に湯口と係合するように下方に向け運動し得るストッパーを備えたもの。