

## 特 許 記 事

### 多段式焙焼炉に於て硫化物を焙焼する方法

特公・昭 34—3751 (公告・昭 34—5—20) 優先権:  
1955—5—12 (独) 発明: エルスト・マルクウォルト,  
出願: メタル・ゲゼルシャフト AG

焙焼反応熱の一部を利用して多段式焙焼炉内で硫化物  
例えば硫化鋳及び閃亜鉛鋳等を焙焼するに当り、炉自体  
内において、少くとも焙焼熱の一部が、熱を摂取する媒  
体が強制的に循環して導通せしめられる管によつて、摂  
取され、その際炉内において放出された熱の大部分が輻  
射熱として、熱摂取部材によつて摂取される。

### ロータリー型キルン中において酸化物

#### 含有物質を還元する方法

特公・昭 34—3752 (公告・昭 34—5—20) 優先権:  
1956—1—9 (米) 発明: オラフ・ミョークレブスト・  
ナショナル・レッド・コムパニー

### 耐 磨 合 金 鋼

特公・昭 34—3756 (公告・昭 34—5—20) 発明: 小柴定雄  
出願: 日立金属工業(株)

鉄中に Cr 3.00~6.00%, W 3.00~8.00%, V 1.00  
~5.00%, Mo 1.00~5.00%, C 0.10~1.50%, Zr 0.001  
~1.00%, B 0.001~0.10%, 及び Ti 0.01~1.00%  
(但し Zr, B および Ti はこの範囲内において1種ま  
たは2種以上同時に含む), その他不純物として 0.6%  
以下の Si, Mn, Ni, Al, Cu などを含有する。

### 蒸気脱ろ可能なる精密鑄型の製造法

特公・昭 34—3301 (公告・昭 34—12—31) 出願: 31—12  
—31, 発明: ジョン・ストラットン・ターンブル, 出願:  
メトロポリタン・ヴィカース・エレクトリック・コンパニ  
ー・リミテド

### 金属酸化物等の焼付けによる鉄鋼類の

#### 耐熱耐食表面処理剤

特公・昭 34—3302 (公告・昭 34—5—4) 出願: 32—6  
—25, 出願発明: 細井二三雄

### 生ブリケット結合剤の製造法

特公・昭 34—3332 (公告・昭 34—5—4) 出願: 32—3  
—18, 発明: 城博, 井田四郎, 出願: 八幡製鉄(株)

比較的融点の高い膨潤炭を油分の逃出しない温度で液  
状に保持し、これにタール系油及び他の油等の1種又は  
2種以上を添加し、このこの温度で高温配合することを  
特徴とする。

### 熔鋳炉の分配装置の封緘装置

特公・昭 34—3408 (公告・昭 34—5—8) 出願: 32—3  
—12, 優先権: 1956—3—15 (米) 発明: フランク・ケ  
ー・アーマー, 出願: インターレイク・アイアン・コー  
ポレーション

相対的に摩擦の少ない、又摩擦の少ない且つ維持費の  
最少な分配装置を熔鋳炉軸と分配装置との間に設けるこ  
とを目的とす。

### 熔鋳炉中で鉄鉄を製造する方法

特公・昭 34—3411 (公告・昭 34—5—8) 出願: 32—3  
—14, 優先権: 1956—3—31 (スイス) 発明者: ユージ

ニオールバッチ, 出願: ソチエタ・ペル・アツイオニ・  
フォルニルバッチ

初期団結を起さずして微細鋳石を原料とし熔鋳中で鉄  
鉄を製造する方法, 装置記述略。

### 高力析出硬化性オーステナイト合金

特公・昭 34—3412, 発明: ジャック・ティール・ブラウン,  
アルバート・ダブリユ・ホップ, ドナルド・ダブリユ  
ガンサー, 出願: ウェスチングハウス・エレクトリック・  
コーポレーション

Ni 20~35%, (生量%, 以下同) Cr 7~23%, Mn  
0.3~2.5%, Si 0.1~1.5%, W 又は Mo 又は両者1.0  
~6.0%, Ti 1.6~3.5%, V 0.5% 以下, Al 0.4% 以  
下, C 0.1% 以下及残余鉄並に附随不純物の合金に B  
0.005~0.5% を合体させた。

### インゴット取扱装置

特公・昭 34—3417 (公告・昭 34—5—8) 出願: 32—4  
—30) 発明: モーリス・ポール・シーガー, 出願: ユー  
ナイテッド・エンジニアリング・アンド・ファウンドリ  
コンパニー

圧延物の通過間において重いインゴットを有効且迅速  
に取扱得る装置を提供することを目的とする。

### 永久磁石合金

特公・昭 34—4252 (公告・昭 34—5—28) 出願: 32—8  
—16, 発明者: 宮田 進, 牧野 昇, 木村康夫, 出願:  
株式会社東京計器製造所

結晶異方性の聚合組織を有すると共に Co 28~38%,  
Al 6~9%, Ni 12~17%, Cu 1~7%, Ti 1.5~8%,  
Si 0.15~2%, Fe 残部の組成を有する磁気異方性永久  
磁石合金, Si 添加により磁気異方性を強めた。

### 高透磁率を得るための珪素鋼の熱処理法

特公・昭 34—4253 (公告・昭 34—5—28) 出願: 32—1—  
17, 発明: 武井 武, 芳賀幸明, 水野広国, 出願: 理化学  
研究所

結晶粒粗大化した珪素鋼板又は方向性珪素鋼帯を厚み  
0.2~0.08 mm の薄板となし、これを酸化性気圏内に於  
て 550~1050°C の温度に 20 分間以上加熱保持する。

### 熔接棒被覆剤に適する高チタン鋼滓の製造法

特公・昭 34—4254 (公告・昭 34—5—28) 出願: 32—  
6—22, 発明: 野田敏男, 山田陽治, 瀬戸口正彦, 出願:  
大阪チタニウム製造株式会社

チタン原料を融剤を添加せずに強還元せしめ  $\Sigma$  Fe 3%  
以下の高チタン鋼滓となし鋼滓中硫化鉄を酸洗処理し脱  
硫する。

### 粉末ガス切断用特殊鉄粉

特公・昭 34—4255 (公告・昭 34—5—28) 出願: 32—  
12—7, 発明: 岡田泰治, 出願発明: 錦織清治

鉄母金又は銅母金にアルミニウム, マグネシウム, シ  
リコン, カルシウム, チタン及びジルコニウムの1種又  
は1種以上を重量に於て前記母金の 10~60% を添加し  
て生成せしめた合金又は金属間化合物の粉末を鉄粉と混  
合して成る。

### 精錬方法において屑鉄の代用とする 自己還元性鉄鉱石の製造法

特公・昭 34—4454 (公告・昭 34—5—30) 出願: 32—4—2, 優先権: 1956—6—1(米) 発明: ジャディッシュ・チャンドラ・アガーワル, 出願: ユナイテッド・ステイツ・スチール・コーポレーション

流動化された床内において約 1200~1600°F の温度範囲内で還元ガスによつて行ない母岩を還元されぬままに残す処理によつて母岩を含有する鉄鉱石の微粉が直接に少くとも部分的に還元されることと、還元された鉄鉱石の微粉と母岩とが塊にされることを含む方法において、鉄鉱石の微粉が還元される以前に鉄鉱石の微粉と石灰とを混合することと、再酸化を防止するため前記塊の表面を附加的の石灰で被覆することと、前記塊の最終組成は石灰の約 1~30(重量)%, 母岩の約 10(重量)% まで及び残部は鉄を含む微粉であることを特徴とする。

### 海綿鉄の製造装置

特公・昭 34—4455 (公告・昭 34—5—30) 出願: 32—1—31, 発明小泉勝永, 出願発明: 上島大助

順次に上から加熱帯、第 1 還元帯及び第 2 還元帯に分けたシャフト炉に、加熱帯と第 1 還元帯との境界の炉壁に電気吹込口を設け、第 1 還元帯と第 2 還元帯との境界の炉壁にガス取出口を設け、第 2 還元帯の下部の炉壁に還元性ガス吹込口を設け、該ガス取出口を熱交換器の被加熱側部の下方にダンパーを取付けた管を介して連結し前記還元性ガス吹込口を熱交換器の加熱側部に予熱器を介し又は介せずして連結してなる。

### 機械的に丈夫な金属リングの製法

特公・昭 34—4456 (公告・昭 34—5—30) 出願: 32—9—25, 優先権: 1956—10—4(仏), 発明: シルヴァン・ペラ, 出願: レジー・ナショナル・デ・ユジューヌ・ルノー

鑄造した後では白鉄構造になるように選んだ適当な組成の鑄鉄を金属製の冷硬鑄型で遠心鑄造し、この鑄造生成物をその共析変態点以上の温度でオーステナイト化し次にこの生成物を硬化してマルテンサイト組織となし、400~500°C で 1~24 時間加熱することによつて焼戻しを行い、且グラファイトを発生させ、この初析セメントを該共析変態温度よりも実質上高い温度で長時間加熱することによつてグラファイト化し、このように処理したこれらのリングを所望の仕上げ寸法に殆んど等しい寸法に機械加工し、その各リングの操作面を高周波誘導加熱によつて熱処理し、次に水で硬化し、これを 120~180°C のおだやかな温度範囲で焼戻しし、最後にこのリングを目的とする製品の寸法にグラインダー掛することから成る機械的強度が大きくて耐磨耗性を持つ金属リング殊に玉軸受および軸受用リングの製法。

### 黒鉛含有鑄鉄の加圧鑄造用鑄型の製法

特公・昭 34—4459 (公告・昭 34—5—30) 出願: 32—2—20, 優先権: 1956—2—28(仏), 発明者: ルシアン・ペラ, 出願: レジー・ナショナル・デ・ユジューヌ・ルノー

鋼鉄よりも耐熱性の大きい合金を焼結することによつて 1 次型を作り、この 1 次型を使つて鑄鉄と鋼鉄との中間の拡散状態に於て含有する鑄鉄を加圧鑄造するに役立つ 2 次型を作ることから成る。

### コンジット被覆装置

特公・昭 34—4461 (公告・昭 34—5—30) 出願: 31—7—19, 発明: デューデ・エル・ヒートン, アーサー・エイチ・ポーガン, 出願: ローム・ケーブル・コーポレーション

### 鉄材の防食法

特公・昭 34—4463 (公告・昭 34—5—30) 出願: 32—2—6, 発明: 上野 清, 出願: 栗田工業株式会社

### 鋼に高鉛軸受用銅合金を接着した軸受材料の製造法

特公・昭 34—4464 (公告・昭 34—5—30) 出願: 31—7—24, 出願発明: 水野昂一

### 鉛青銅板を鋼板に密着せる軸受用二層合金板の製造法

特公・昭 34—4465 (公告・昭 34—5—30) 出願: 31—5—31, 出願発明: 水野昂一

### 炭化タングステン或はそれと鉄との合金を主体とし易溶性表面合金層を有する複合金属炭化合物粉末の製造法

特公・昭 34—4466 (公告・昭 34—5—30) 出願: 30—11—6, 出願発明: 高橋麟太郎, 峯岸知弘

### ニッケルカーボニールの製造法

特公・昭 34—4473 (公告・昭 34—5—30) 出願: 31—12—11, 発明: 川 文作, 依田心一, 市田 肇, 鷹取鎮一, 門脇秀吉郎, 出願: 日東化学工業株式会社

### 電気炉装置の改良

特公・昭 34—4657 (公告・昭 34—6—5) 出願: 32—6—30 発明: 福留富治, 出願: 川崎製鉄株式会社

電極用炉蓋とは別に、中心に酸素吹込用穴を、また周囲に廃ガス用穴を有する耐火煉瓦積みの炉蓋を備え、電極用炉蓋とは容易に交換できる構造となしたことを特徴とする。

### ニッケル—鉄合金の改良

特公・昭 34—4658 (公告・昭 34—6—5) 出願: 33—3—13, 優先権: 1957—3—13(英), 発明: チャールス・アルフレッド・クラーク, 出願: ゼ・モンド・ニッケル・コムパニー・リミテッド

Ni 28.4~32.5%, Cu, Mo, Mn の 1 種又はそれ以上を 2 Cu%+1.2 Mo%+2 Mn% が 1.2~12 となる様な量、炭素 0.03% 以下、珪素 0.03% 以下、残部(不純物を除く)鉄を含む合金。

### 連続鑄造用鑄型

特公・昭 34—4660 (公告・昭 34—6—5) 出願: 31—9—12, 優先権: 1955—9—12, 1956—4—20 (米), 発明: ハンス・ウィーランド, 出願: ウィーランド・ウエルケ・アクチエンゲゼルシャフト

液冷式金属ジャケット並に鑄型内腔を形成して前記のジャケットに装置された黒鉛ライナを設け、その場合少くとも鑄型内に鑄造時で発生する温度にしてライナとジャケットとの間に最大熱伝達が行われる範囲内において黒鉛ライナを予備圧縮状態に保持するに必要な程度に黒鉛ライナがジャケットにより予備圧縮され、それによつて溶融金属を鑄型内腔内に注湯する際ライナが前記範囲内にてジャケットと接触を保持する如くしたことを特徴とする。

(1217 頁につづく)