

— 特 許 記 事 —

特公・昭 33—10766

インゴット鑄型用熱頂部の製作機械

公告：昭 33—12—26, 発明：マグヌス・グスタフ・ゲオルグ・テイベルグ, スヴェン・アクセル・ジエルベルグ
出願：アクチボラゲット・スベンスカ・クラゲルファブリケン 熱頂部の外表面を型成するための外部パターンと、熱頂部の内表面を形成するため内部パターンと、熱頂部の下部を型成するための下部パターンと、前記パターンを閉じ及び分離するために此等のパターンの少なくとも二つを垂直方向に動かすための装置と、前記下部パターンとはほぼ水平の方向に動かすための装置とを含み、前記パターンは共に空間を包囲して熱頂部用の型を形成し且つ互いに対して垂直方向に分離されることが出来、前記型に材料を供給するための供給ホッパーが配置され前記パターンの少なくとも一つは振動をそれに与えるための振動器に連結され且つ前記型の上縁を遮断するための装置が設けられたことを特徴とする。

特公・昭 33—10767

中空体又は容器

公告：昭 33—12—26, 発明：ポールトール・メイ, ウィリアム・ジュー・クレハン, 出願：ジェネラル・アメリカン・トランスポートーション・コーポレーション 触媒材料から形成され且つ少くともその一面に一体的に結着された平滑連続的にして断目無く実質上均質な固体材料の層を有し、この層は上記面にニッケル陽イオン・次亜磷酸塩陰イオン型の鍍金浴からの化学的沈着に依て施着され、上記材料は Ni 約 88 乃至 94 重量%及磷 6 乃至 12 重量%から成つて電着 Ni に匹敵し得る結着性、耐磨耗性及普通の酸、塩基及他の試薬に対する耐蝕性を有することを特徴とし、且つ上記層は中空体のため被覆又は裏張りを構成し、上記中空体と上記層とを 100°C 乃至約 400°C の範囲内の制御された温度に加熱することに依て選択的に附与された他の所望の物理的性質を有する中空体又は容器。

特公・昭 33—10770

電弧溶接電極として用いる金属線に
磁気粉末を被覆する方法

公告：昭 33—12—6, 発明：ルイ・マルセル・ゲマール・レネ・ジャック・フェルナンド・ダニエル・ロベルト・ムトン, 出願：アクチエンゲゼルシャフト・ブラウン・ボベリ・アンド・コンパニー 自動電弧溶接法に於いて、溶接電流によつて生じた磁場、並びに電極線とそれによつて引張られる粉末との間の摩擦抵抗の合成作用の下に粉末が連行され、この磁気粉末が、粉末被覆層の厚さを計量するための流出口に向つて機械的に推進される事の特徴とする電弧溶接電極として用いる金属線に磁気粉末を被覆する方法。

特公・昭 33—10771

低焼鈍温度高抗張性ニッケル材料

公告：昭 33—12—26, 発明：村松宏司, 出願：東京芝浦電気株式会社 実質上高純度の Ni を真空溶解する過

程に於てその C 0.01~0.1% 又は Al 0.1~1.0% 若くはその両者を炭素百分率添加量の 10 倍値とアルミニウム百分率添加量との和が 0.1~1.0% の範囲にあるように添加した酸素含有量 10⁻³% 以下の低焼鈍温度高抗張性ニッケル材料。

特公・昭 33—10772

粉末を利用する酸素ガスによる
金属材料の処理法

公告：昭 33—12—26, 発明：三井 誠, 出願：帝国酸素株式会社 酸素による金属材料の処理に当り処理カ所に酸素ガスを噴出すると共に粉末を窒素ガス・空気又は同効ガスを以て供給し且つその給粉系統に切欠部を設けることを特徴とする粉末を利用する酸素ガスによる金属材料の処理法。

特公・昭 34—53

熔融塩電解による金属チタニウムの製法

公告：昭 34—1—17, 出願発明：友成忠雄, 出願：大阪チタニウム製造株式会社 陰極と陽極との間の適当な位置にスポンジ Ti を詰めた重金属の網又は格子を介在せしめて、この層を陽極と陰極的に接続するか、或いは単に両位に保つて電解を行う。

特公・昭 34—54

冷間加工によりトラス状構造部材を
工業的に連続生産する方法

公告：昭 34—1—17, 出願、発明：渡辺英世 定速で連続的に送られているチャンネル材にラチスの小口にするためのスリットをロールカッターで交互に切り、次にこの両スリットで挟まれたラチス部分のみローラーで加圧圧延した後に、この伸びより常にやや少い量だけチャンネル材をその両側フランジを以て小口方向に拡開する工程を繰返し行い、こうして所望に拡開したトラス材のラチス部分の前記拡開不足量に因く伸び垂みを該ラチス部分に対するレベリングローラーでフランジ方向に取り去つて最後に同フランジの曲りを軸方向に摺動自在な匡正ローラーを以て匡正することを特徴とする。

特公・昭 34—73

熱膨張特性を異にする物体の封着方法

公告：昭 34—1—17, 発明：高木通泰, 唐沢静雄, 出願：東京芝浦電気株式会社 熱膨張特性が異り之を接着した際の熱歪応力により一方だけが著しく可塑変形をしない 2 種又は 2 種以上の物質より成る線状、管状、環状、板状、又は之等の変形せる形状の薄肉厚槽体の何れか 1 種を封着体とし、残余を添加体として、その間に間隙を介在させ、もしくはせずして局部的に組合わせて、被封着体と膨張特性を一致させた複合構体を作り、これを被封着体に封着することを特徴とする。

特公・昭 34—603

ハロゲン化物の残留による
硬質金属体の焼結法

公告：昭 34—2—12, 発明：久保輝一郎外 4 名, 出願：

日本冶金株式会社 Ti, Mo, W 等の金属の炭化物の粉末と Cr, Ni, Co 等の金属のハロゲン化物の粉末の混合物に対して、後者に対して溶解又は非溶解性の有機媒体を用いて得た混合体を低温 (90°C 内外) において徐熱し、ついで還元気流中で高温 (400~800°C) に加熱して、大部分のハロゲン化物を放出させ、適量の金属ハロゲン化物を高度に分散含有する混成物をつくり、これを成形し、更に高温 (1300~1700°C) に加熱することを特徴とする。(昭 34-604, 昭 34-605 も同種特許)
特公・昭 34-606

放 電 焼 入 装 置

公告: 昭 34-2-12, 発明: 井上 潔, 出願: 株式会社日本放電加工研究所 時間設定機構により制御される電磁石をスピンドルの先端に配置して、被焼入物を保持し、該スピンドルの移動により動作するリミットスイッチによつて電動機およびリアクトル制御巻線の電流に切換え被焼入物に送りを与えると共に焼入電流を制御するようにした。

特公・昭 34-608

複合軌条圧延用複合鋼塊の製造法

公告: 昭 34-2-21, 発明: 成広清士外 1 名, 出願: 富士製鉄株式会社 鑄型内の鋼塊接着部に Al または Si Mg 等を表面より 0.1~0.8 mm の深さまで拡散させた厚さ 1 mm から 10 mm の鋼板を設け、硬質及び軟質の両熔鋼を接着せしめる。

特公・昭 34-851

電 極 棒

公告: 昭 34-2-21, 発明: ハワード・ランドール・スペンデロー・ジュニア, ロバート・ルイ・フォルクマン・チャールズ・ロバート・アレンバッハ, 出願: ユニオンカーバイド・コーポレーション 周期律表の第四族, 第五族及び第六族の高融点反応性金属の内の少なくとも 1 種の反応性金属の炭化物から成りそして熱衝撃によつて崩壊を防ぐに充分な量の遊離の炭素を含む。周期律表の第四族, 第五族, 第六族の高融点反応金属のインゴットを溶融によつて作るのに使う実質的に非消耗性の電極棒
特公・昭 34-857

ニッケル及びコバルトの湿式分離法

公告: 昭 34-2-21, 出願, 発明: 前島敬一 Ni 及び Co の混合溶液より塩素ガス又は次亜塩素酸等の酸化剤で酸化して Ni を随伴する 3 価の水酸化 Co を沈澱濾過する第 1 工程と、次ぎに共沈物を少量の水に懸濁させ、食塩, 塩化 Ca 等の塩化物を加え或いは加えずして更に塩素, 次亜塩素酸等で酸化して Ni を溶触せしめて濾過する第 2 工程より成る。

特公・昭 34-858

耐 熱 合 金

公告: 昭 34-2-21

発明: 沢田明信, 益田 宣, 今野 照, 井出 穰
出願: 三菱金属鋳業株式会社 1 乃至 13% の Al と 1 乃至 9% の Ti, 5 乃至 30% の Cr, 20% 迄の Fe, 30% 迄 Ni 並びに V, Nb 及び Ta は 3% 以下, B は 1% 以下にして, W, Mo, V, B, Nb, 及び Ta の総量が 10% 以下, Si 及び C が 1% 以下で更に Mn 0.2%

以下を含む残部が Co 48% 以上からなれる Co 基耐熱合金。

特公・昭 34-860

溶 滓 生 成 物 製 造 方 法

公告: 昭 34-2-21, 発明: ポールクリステイアーレ・ファレ・デル・ウイリゲン・スエルプ・マンネ・トレルストラ, 出願: エヌ・ベー・フィリップス・フルーイラ
Mg 又はアルカリ土類金属の弗化物を含む溶滓生成成分と接着剤とを混合し、生成したペーストを乾燥して鉄及び鉄合金の電弧溶接溶滓生成物を製造するに当り、Mg, Ca 又は Sr の弗化物の結晶格子内部又は結晶格子面で Mg イオン, Ca イオン又は Sr イオンと置換し得る少量の金属イオンを微細に粉碎した Mg, Ca, 又は Sr の弗化物に作用せしめて、該弗化物のゴロイドゲルを造り、該ゲルを接着剤として用いる。

特公・昭 34-864

金 属 圧 延 法

公告: 昭 34-2-21, 発明: ケネス・マラン・ロイド・ヴァーノン・ワーナー・ダヴィッド, 出願: シェル・リサーチ・リミッド 圧延機の圧力受け面及び被処理金属の潤滑及び冷却を、多割合の水と、負の水中溶触度係数を有する少割合のポリオキシアルキレン液体とより成る循環する水性潤滑剤組成物にして、且つこの組成物がロール上で達する温度と循環系中の最低温度との間に分離温度を有する循環する水性潤滑剤組成物によつて実施する。

特公・昭 34-951

金 属 の 製 造 法

公告: 昭 34-2-26, 発明: ゴードン・レイモンド・フィンドレー・マンソン・ベネディクト, 出願: ナショナル・リサーチ・コーポレーション 反応物を蒸気相で反応室に導入し、そして入ってくる反応物の瞬間的反應を防止するために不活性気体を反応物の導入点の間で導入することを特徴とする反応室中で生成金属の被還元性ハロゲン化学の蒸気と還元性金属の蒸気とを液状又は固体の生成金属粒子及び蒸気状の還元剤のハロゲン化物が形成される条件下で混合し、そして前記生成金属粒子を反応の副生成物として形成された金属ハロゲン化物の凝縮温度以上の温度に維持された帯域中で集めることによつて金属を製造する方法。

特公・昭 34-1257

軟鋼の電弧溶接用溶接棒

公告: 昭 34-3-11, 出願, 発明: 大島忠男 各成分共 80~180 メッシュの篩を通した MnO₂ 22~40%, SiO₂ 10~30%, CaCO₃ 20~25%, Fe₂O₃ 7~25%, Al₂O₃ 5~9%, Na₂CO₃ 2~6% (何れも重量百分率), 比重 1.250~1.350 の水ガラス水溶液適量を配合して練つたものを径 3.5~4 mm の軟鋼芯線上に 1.5~2 mm の厚さに被覆し、乾燥固化させる。