

特 許 記 事

耐火性金属コンパクト製造方法

特公・昭35—7351 (公告・昭35—6—18) 出願: 32—6—11, 発明: ハリー・デービット・クロール, ジョン・エドワード・ネルソン, 出願: ナショナル・レッド・コムパニー

耐火性金属が熔融塩浴内に形成されこの浴内でコンパクトを形成するように圧縮されるようにしたラム型反応器によって耐火性金属コンパクトを生成し, 同反応器から前記コンパクトを放出する方法に於て, 前記反応器からの前記コンパクト放出を制御するため, 前記コンパクトと前記反応器の近接壁との間の塩層から交互に熱を除去し及びこれに熱を供給することを特徴とする。

真空鑄造方法

特公・昭35—7353 (公告・昭35—6—18) 出願: 33—8—30, 発明: チャーレス・ダブリュー・ハンクス, チャーレス・ダ・ハント, ヒュー・アール・スミス・ジュニア, 出願: ストウファー・ケミカル・コムパニー

多孔質超硬合金の製法

特公・昭35—7355 (公告・昭35—6—18) 出願: 33—3—17, 発明: 笠原成信, 赤堀 功, 出願: 東芝タンガロイ株式会社

タンタル・クロム基合金

特公・昭35—7358 (公告・昭35—6—18) 出願: 33—7—1, 優先権: 1957—7—1 (米), 発明: ルドルフ・ハロルド・ティールマン, 出願: シーラ・メタルズ・コーポレーション

重量にて Cr 5~20% (10~20% なることが望ましい) W 2~25%, 而して残部は主として Ta よりなる。[すぐれた耐食性と 1093°C 以上で機械的強さを示す]。

タンタル・ニオブ基合金

特公・昭35—7359 (公告・昭35—6—18) 出願: 33—7—1, 優先権: 1957—7—1 (米), 発明: ルドルフ・ハロルド・ティールマン, 出願: シーラ・メタルズ・コーポレーション

重量にて Cr 5~20%, Ta 10~94%, 而して残部は主として Nb にして, ニオブが少く共 1% 存在する。[すぐれた耐食性を 1093°C で高い機械的強さをもつ]。

タンタル・ニオブ基合金

特公・昭35—7360 (公告・昭35—6—18) 出願: 33—7—1, 優先権: 1957—7—1 (米), 発明: ルドルフ・ハロルド・ティールマン, 出願: シーラ・メタルズ・コーポレーション

重量にて Cr 5~20% (10~20% なることが望ましい), W 2~25% (5~15% なることが望ましい), 残部は主として Ta と Nb の混合物にして, 該混合物中における Ta の量が混合物の 10~95% (30~95% なることが望ましい), 而して混合物の残部が主として Nb である。

高品質快削鋼の製造法

特公・昭35—7361 (公告・昭35—6—18) 出願: 33—7—28, 発明: 荒木 透, 出願: 大阪特殊製鋼株式会社

1600°C 又はそれ以上の熔鑄に切削性向上物質として Pb, Bi, Ag 若くはこれ等を含むものを添加しほぼ均一な溶解状態となし, その溶解操作の前後に於て鋼浴改善附加物として知られている Al, Ti, V, Zr, Mg, アルカリ土金属, La, Ce 若くはこれ等の同族元素よりなる単体, 合金, 化合物若くは混合物を添加し, 次でキリングを行い, 過冷状態となして造塊することを特徴とする高分散度, 高品質の快削鋼製造法。

粉末状焼石灰及び酸素を吹き込んで

銑鉄を精練する方法

特公・昭35—7362 (公告・昭35—6—18) 出願: 33—3—3, 優先権: 1957—3—2, 1957—9—20, 1958—2—14 (仏) 発明: ベルナル・トレンチニ, マーク・アラード, 出願: アンステチュート・ド・リミエール・シエ・ド・ラ・シデルールジエ

粉末状焼石灰を浮遊せしめた純粋な酸素の噴射を漸進的に形成し, これに単位時間にノズルの直径の少くとも 8 倍に等しい接触表面とノズルの間の距離に対して運動量を与え, 接触表面を通過する全運動量の少くとも 30% はノズルの先端の断面積に等しい接触面内に集中され, 単位時間及び単位面積あたりの運動量は接触表面内で 1 m² 当り 1 kg 以上の値を持つことを特徴とする酸素及び粉末状焼石灰の混合物をノズルにより下方に向かって吹込んで溶解銑鉄を精練する方法。

鋼の精製方法

特公・昭35—7363 (公告・昭35—6—18) 出願: 34—4—13, 優先権: 1958—4—28 (ルクセンブルク), 発明: ピレ・コール, パウル・メツ, ジョセフ・ネペ, 出願: アシエリー・レユニエ・ド・ブルバハ・アイヒドゥランゲ・ソシエテ・アノニム, セントル・ナショナル・ド・ルシエルシエ・メタルルジック

銑鉄を空気精錬法により銑に精製する方法にして, 作業に必要な固体, 原則として P 除去のための物質 [石灰粉] が細分された状態で, 上方から処理中の熔融銑鉄上に或はその中に酸化ガス [O₂] を介して噴入され, 操作が, その大部分を通じて銑滓が固体状或は半流動状にあるように行われることを特徴とする。

鋼製造に使用する酸化性ガス噴射装置

特公・昭35—7364 (公告・昭35—6—18) 出願: 32—9—17, 発明: アーサー・ジョン・ケスタアトン, 出願: ザ・ステール・コムパニー・オブ・ウェールズ・リミテッド

長い体部と, 酸素を通過させるための前記体部内に中央に配置された第 1 管状部材と, 蒸気又は他の稀釈ガスを通過させるための前記第 1 管状部材内に配置された第 2 管状部材とから成り, 前記第 1 管状部材の端は前記体部の端と同じ高さであり, 前記第 2 管状部材の下端は前記第 1 管状部材の下端内に酸素及び稀釈ガスの混合室を与えるように第 1 管状部材の下端の近くで終り, 且酸素及び蒸気又は他の稀釈ガスの合成流を平炉内の熔鑄上に指向けるように平炉の屋根を通過して上り得る鋼製造用酸