

特 許 記 事

球状化黒鉛ニッケル基合金のクローム による改良方法

特公・昭35—8204 (公告・昭35—6—30) 出願: 33—5—20, 発明: 前田徳美, 出願: 川崎重工業株式会社

Ce 単独, 若くは, Mg に Ce を併用してクロームを含んだ Ni-C 系合金に球状黒鉛化処理を行い, 固溶 Cr 及び Cr 炭化物で Ni 中の α 相の素地を強化すると共に, Cr 炭化物に依て β 相を調節し靱性を付与することを特徴とする球状化黒鉛ニッケル基合金のクロームによる改良方法。

鉄鋼製品の表面処理法

特公・昭35—8206 (公告・昭35—6—30) 出願: 32—7—16, 出願発明: 高見沢大介

金属の表面処理法

特公・昭35—8207 (公告・昭35—6—30) 出願: 33—6—11 出願発明: 北村陽一, 出願: 桑原康長

特に半導体接着用等に適する軟鐵合金

特公・昭35—8209 (公告・昭35—6—30) 出願: 33—12—18, 出願発明: 井上完一

コンバーター設備

特公・昭35—8454 (公告・昭35—7—4) 出願: 33—5—24, 優先権: 1957—5—25 (独), 発明: ウェルネル: マルクセン, 出願: デマーグ・アクチェン・ゲゼルシャフト

ランスパイプ車に廃ガス短管が結合され, これは, ランスパイプ吹込位置において一方においてコンバーターに, 他方において煙突は特にコンバーターの垂直吹込位置において利用される煙突に接続されることを特徴として横わっているコンバーター槽において水平方向に移動可能なランスパイプをもつて吹込みが行われるコンバーター設備。

亜共晶鑄鉄製造方法の改良

特公・昭35—8457 (公告・昭35—7—4) 出願: 32—8—7 発明: 音谷登平, 師岡保弘, 形浦康示, 出願人: 金属材料研究所長

0.02~0.08% の硫黄を含有する亜共晶組成の鉄浴に, 予めマグネシウム 0.01~0.15% を加えカルシウムの球状黒鉛化作用を阻害する壊乱元素の影響を緩和する工程を行った後, カルシウム 0.049~2.85% とセリウム 0.001~0.15% とを添加し黒鉛を球状化することを特徴とする鑄造の儘で球状黒鉛を含有する。

遠心鑄造体の冷間膨脹方法

特公・昭35—8460 (公告・昭35—7—4) 出願: 33—8—26, 優先権: 1957—8—26 (米), 発明者: マーチン・ルサー・サミュエルス, 出願: ユナイテッド, ステーツ・パイプ・エンド・ファウンドリー・コムパニー

[オースラナイト鋼その他延性金属管状鑄造体の結晶構造を微細化する方法]。

磷酸塩被覆面の処理方法

特公・昭35—8462 (公告・昭35—7—4) 出願: 32—2—1 発明: パーザ・エス・テュトル, ワルター・エー・ヴィ

タンズ, 出願: ジェー・エヌ・テュトル・インコーポレーテッド

金属構造物を腐蝕に対して保護する陽極装置

特公・昭35—8463 (公告・昭35—7—4) 出願: 33—2—7 優先権: 1957—2—8 (英), 発明ウィリアム・ゴッドフレイ・ウェイト, マイク・ヴァーヴィル, 出願エフ・エイ・ビュウズ・アンド・コムパニー・リミテッド

不活性ガス被包アークによる被覆法

特公・昭35—8464 (公告・昭35—7—4) 出願: 33—2—10, 優先権: 1957—2—18 (米), 発明: グスタフ・ラインハルト, 出願: ユニオン・カーバイド・コーポレーション

硬継接に関する改良

特公・昭35—8466 (公告・昭35—7—4) 出願: 33—9—29, 優先権: 1957—10—1 (英), 発明: ダヴィッド・ウェード・ライス, 出願: ゼ・モンド・ニッケル・コムパニー・リミテッド

[Pd 10~50, Cu 28~50, Mn 4~44% 域から成る三元合金]。

冷圧熔接用工具

特公・昭35—8467 (公告・昭35—7—4) 出願: 32—10—24, 発明: ウィリアム・エイ・バーンズ, ウォルター・シェイ・ローズママ, 出願: ケルセイー・ヘイエス・コムパニー

コンクリート補強用リブ付鉄筋棒の製作法

特公・昭35—8469 (公告・昭35—7—4) 出願: 33—5—21, 優先権: 1957—5—21 (独), 発明: コデュアルト・ジャン・ファン・コート, 出願: トール・イステク・スティール・コーポレーション・エス・エー・エッチ

流動化固体を送る装置

特公・昭35—8705 (公告・昭35—7—7) 出願: 33—6—4 (特願 33—15560 号の分割) 発明: ウォルフレッド・ウィレーラム・ジュコラ, 出願: ユナイテッド・スラーツ・スモール・コーポレーション

細かく粉砕された固体が一對の室の順次のベッド中が流動化用ガスの作動を受け, その一對の室は各室の底部と頂部に前記ガスの入口と出口とを有し, 前記固体は前記第1室に連なる排出装置と前記第2室に連なる供給装置を経て1室から他室へ連続的に送られる装置において, 第1室の排出装置と他室の供給装置に夫々連なる腕をもつU字管を具える中間装置を有し, 前記の腕はその中の流動化用固体の筒が室を封鎖してガスがU字管から他室に逃げないような高さのものであり, U字管の腕の底部に前記両室のガスと共存し得る流動化用ガスを導入する装置を有することを特徴とする。

連続鑄造法

特公・昭35—8702 (公告・昭35—7—7) 出願: 34—2—19, 優先権: 1958—2—21 (英) 発明: ジョン・ピアソン, ジョン・サヴェージュ, エリック・ボール, 出願: ゼブリティッシュ・アイアン・エンド・スチール・リサーチ・アソシエーション

鋳物の端部が鋳型から離れる以前に最後に固化する前記端部上に接続装置を鋳込み、次いで接続装置の一部を次の鋳型のふさぎ棒として鋳型内に残しながら、鋳物を鋳型から引出すことから成る開放鋳型を使用する型の連続鋳造法。

鉄鋼酸洗廃液より純鉄を採取する装置

特公・昭35—8910 (公告・昭35—7—11) 出願: 33—5—2, 発明: 周藤高典, 出願: 日本鋼管株式会社

鉄鋼製品の表面処理法

特公・昭35—8916 (公告・昭35—7—11) 出願: 33—5—30, 発明: 米崎 茂, 蒲田 稔, 出願: 八幡製鉄株式会社

金属製品の表面処理法

特公・昭35—8917 (公告・昭35—7—11) 出願: 33—5—30, 発明: 米崎 茂, 蒲田 稔, 出願: 八幡製鉄株式会社

金属表面に耐熱耐蝕性の皮膜を形成する方法

特公・昭35—8918 (公告・昭35—7—11) 出願: 昭33—1—22, 発明: 渡辺寿男, 出願: 成田四郎

磁 選 機

特公・昭35—9002 (公告・昭35—7—12) 出願: 32—3—27, 発明: 山本進介, 出願: 日本磁力選鉱株式会社

摩擦部用素材の製造法

特公・昭35—9004 (公告・昭35—7—12) 出願: 昭32—2—16, 発明: 荻原平一, 出願: 株式会社日立製作所

Fe, C および著しい黒鉛化助長作用を示す Si あるいは含 Si 素体の粉末状混合物を主体とした成型体を、その共融温度以上において加熱焼結し、さらにセメントタイトの黒鉛化を行わしめる。

高周波自動焼入装置

特公・昭35—9005 (公告・昭35—7—12) 出願: 昭31—5—31, 発明: 安武 明, 出願: 株式会社小松製作所

臨界温度に加熱された物品の冷却方法

特公・昭35—9006 (公告・昭35—7—12) 出願: 33—8—13, 出願発明: ウィリアム・エドワード・エンゲルハート

海綿鉄の製造法

特公・昭35—9009 (公告・昭35—7—12) 出願: 32—6—18, 発明: 小泉勝永, 出願発明: 上島大助

シャフト炉を上から順次に加熱帯、第1還元帯及び第2還元帯に分け、上部から鉄鉱石を装入し、加熱帯と第1還元帯との境界の炉壁から空気を吹きこみ、第2還元帯の下部から CO を含有する廃ガス又は CO を含有する還元性ガスを予熱し、且次でそれに酸素又は酸素含有ガスを吹込み CO ガスの一部を燃焼し高温に上昇して送入し、第1還元帯と第2還元帯との間の炉壁からガスの一部を炉外に誘導し、そのガス誘導口にダンパーを設けて該ガスの圧力の調整とガス誘導とを行いつつ加熱帯で鉄鉱石を加熱し、第1還元帯で FeO までの還元を行い、且第2還元帯で Fe までの還元を行うことを特徴とする。

アルミニウム鋼用被覆アーク溶接棒

特公・昭35—9015 (公告・昭35—7—12) 出願: 33—8—5, 発明: 中久保磯二郎, 岡田 寛, 行方英二, 出願: 八幡製鉄株式会社, 八幡溶接棒株式会社

溶着鋼中に 10% 以下の Al を含有せしめる如く低 C 鋼心線の周囲に Al 細線を巻きつけるか、又は中空の低

C 鋼心線に Al 線を溶かし込んだものに適当な被覆を施す。

懸垂碍子用ソケット鍛造法

特公・昭35—9016 (公告・昭35—7—12) 出願: 33—10—20, 発明: 西山讓吉, 出願: 旭鍛造株式会社

耐蝕及び耐摩性高抗張力鋼線の製造法

特公・昭35—9017 (公告・昭35—7—12) 出願: 33—11—4, 発明: 吉村一男, 出願: 六甲金属株式会社

鋼線素材に表面附着物を除去する前処理を行った後、800~850°C に保ったアルミニウム溶解槽を通過させて、アルミニウム鍍金層を被着させると共に、油冷シャワー等による急冷焼入処理を連続的に施して、鉄とアルミの合金層上に純アルミ層を定着し、更に 420~500°C に保った熔融鉛槽通過等による焼戻処理を施し、粘靱化した後、これを減面率 18% 以下の如くダイスによる軽い引抜処理を施して伸長率の減少及び表面の凹凸粗面を平滑化する。

鋳鋼ショットの製造法

特公・昭35—9018 (公告・昭35—7—12) 出願: 33—12—27, 発明: 加藤四郎, 出願: 豊和工業株式会社

溶湯の導樋底部及びその両側部に設けた噴出口から水を強力な圧力で樋形に噴出させて樋形噴流路壁を形成しこの噴流路壁の中に熔融鋳鋼を落下させて破砕し、且、固化させる。

燐ニッケル粉末の製造方法の改良

特公・昭35—9019 (公告・昭35—7—12) 出願: 34—3—27, 優先権: 1958—4—8 (アメリカ国) 発明: ウィリアム・ウォーレス・セラーズ・ジュニア, ワクロウ・アンドリュウ・ウェスレイ, 出願: ゼ・モンド・ニッケル・コムパニー・リミテッド

0.6~8 g/l のニッケル, 3~14 g/l の亜磷酸塩又は次亜磷酸塩イオンの形における燐, 2~7.5 g/l のナトリウムイオンに等量のナトリウム, ポタシウム, マグネシウム又はアモモニウムの一つ又はそれ以上のイオンを含有する緩衝酸性水溶液を少くとも、27°C の温度で可溶性ニッケル及び不溶性陽極の組合せを使用し、1.1~21.5 A/平方粉の陰極電流密度で電解に賦し、電流密度は図面の上部曲線と下部曲線との間に存在する様にニッケル濃度と相関関係にあり、一方 pH を 1.7~4.5 に保持することより成る。[10~20% P-Ni は低合金鋼, 軟鋼, Ni などの硬膜付用材料に適す]

凹凸型帯状の鋼の製造方法

特公・昭35—9020 (公告・昭35—7—12) 出願: 33—8—2, 発明: 永井 忠, 出願: 大阪熱処理株式会社

帯状の鋼を移行しつつ連続的に焼入を施した後、任意の型ローラー間を通して波状型その他の凹凸型を有する帯状に成型しつつ焼戻させることを特徴とする。

金属薄板曲げ部の角出し法

特公・昭35—9021 (公告・昭35—7—12) 出願: 33—8—26, 発明: 通沢卯吉, 田島増陸, 出願: 株式会社日立製作所

焼鈍炉インナーカバー

特公・昭35—9152 (公告・昭35—7—14) 出願: 33—7—10, 発明: 落合常己, 竹村頼弘, 三木英弘, 出願: 富士製鉄株式会社