

特許記事

球状黒鉛鋼の製造法

特公・昭35—9909 (公告・昭35—7—26) 出願: 32—3—8, 発明: 音谷登平, 師岡保弘, 丸山益輝, 形浦康示, 出願: 金属材料研究所長

過共析鋼に Ca-Si 0.5~8% を弗化 Ca 又は弗化 Mg を主成分とする溶剤 0~2% と共に添加し少くとも 0.002~0.04% の Ca を残留せしめることにより黒鉛を球状化する。

オーステナイト系耐熱鋼の改良

特公・昭35—9910 (公告・昭35—7—26) 出願: 33—10—23, 発明: 山中直道, 日下邦男, 出願: 特殊製鋼株式会社
重量比率で C 0.05~0.30%, Si 0.1~1.5%, Mn 0.1~3.0%, P 0.05~0.35%, Ni 8.0~14.0%, Cr 16.0~22.0%, Mo 1.5~3.5%, Cb 0~1.5%, V 0~1.5%, N₂ 0.05~0.25% 残部鉄および不純物よりなるか, または前記成分中 Mo の一部あるいは全部を2倍量の W で置換してなるオーステナイト系耐熱鋼。

タップ等に適する切削用合金工具鋼の改良

特公・昭35—9911 (公告・昭35—7—26) 出願: 33—11—4, 発明: 山中直道, 日下邦男, 出願: 特殊製鋼株式会社
C 1.00~1.40%, Si 0.10~0.60%, Mn 0.50~1.60%, Cr 0.50~1.50%, Mo 0.25~1.00%, W 0.50~1.00%, V 0.30~1.20%, 残部鉄および不純物よりなる切削用合金工具鋼,

銅を主体とする包晶微細化合金を

鉄鋼又は鋳鉄の表面に被覆する方法

特公・昭35—9914 (公告・昭35—7—26) 出願: 33—12—3, 出願発明: 矢島保男, 出願: 平林静雄, 和田光教

鋼の被覆方法

特公・昭35—9915 (公告・昭35—7—26) 出願: 33—7—12, 優先権: 1958—3—14 (米) 発明: ファージナンド・フリップ・ヘラー, ロジャー・ラファイエット・ピーモン, 出願: アムケム・プロダクツ・インコーポレーテッド

磁力選鉱によるマンガン鉱の回収法

特公・昭35—10001 (公告・昭35—7—27) 出願: 32—7—13, 発明: 河合堯晴, 出願: 日本鉱業株式会社

マンガン鉱を選別するに際し, 夾雑する各種鉱物の単体の分離に必要な大きさに微粉碎し, 予め選別を必要とする銅, 亜鉛等の各種硫化物を含有する場合には比重選鉱または浮遊選鉱により各種硫化物を除去し, その尾鉱中より微粉を濃集または分級等により湿式または乾式分離する第1工程と, これを脱水, 乾燥, 冷却後乾式磁選をおこなう第2工程との結合を特徴とする。

熔融金属浴中に粉状または粒状物質を供給する装置

特公・昭35—10002 (公告・昭35—7—27) 出願: 32—9—24, 発明: フランシスカス・バーナダス・ヘンリカス・ヴァンバーゲン, クリフォード・コードン・バドコック
出願: ザ・インターナショナル・ミーハナイト・メタル・コムパニー・リミテッド

[熔融鋳鉄を包容するトリベに粉状または粒状物質を供給する装置に関する。]

いおうを含む金属からいおうを除く方法

特公・昭35—10004 (公告・昭35—7—27) 出願: 32—8—23, 発明: ジョゼフ・ハリソン・ブレンナン; セシル・ジョージ・チャドウィック, 出願: ユニオン・カーバイド・コーポレーション

S を含有する金属にその含有する S の全量と反応するに十分な量の Sb を加え Sb とその金属とが固相において反応をおこなうようにその金属と Sb の融点以下の温度と圧力とでその金属と Sb を真空加熱することからなる。[フェロクロム製造に関する]。

電気溶融炉換気用覆蓋

特公・昭35—10005 (公告・昭35—7—27) 出願: 32—4—16, 優先権: 1956—4—16 (米) 発明: レイモンド・シー・オードギース, 出願: アメリカン・エア・フィルタ・コムパニー・インコーポレーテッド

純鉄製造用取鍋

特公・昭35—10010 (公告・昭35—7—27) 出願: 31—9—21, 出願発明: 的場源二

取鍋出湯口の下部周辺に流出熔湯に対して接線方向にかつやや下向きに酸素ガスを高速噴射する孔を螺旋状にかつ流出熔湯と平行方向に噴出する孔とを周囲に有する着脱自在の円筒を設置したることを特徴とする。

熔接阻止用組成物

特公・昭35—10012 (公告・昭35—7—27) 出願: 32—2—12, 発明: チャールズ・エ・ヒーユアー, チャールズ・オー・キコンツ, 出願: オリン・マムソン・ケミカル・コーポレーション

[特に圧力熔接を阻止するに利用される組成成分に関する]。

連続する狭いおよび中間幅の帯通路中で

縁で立てられて移動する展延条帯の巻取設備

特公・昭35—10013 (公告・昭35—7—27) 出願: 32—11—11, 優先権: 1956—11—14 (独) 発明: ルードウィツヒ・ウェグマン, ハンス・ブルツクシェン, エリツヒ・レント, ヨセフ・ケルネル

出願: デマーグ・アクチェンゲゼルシャフト

石灰の製法

特公・昭35—10017 (公告・昭35—7—27) 出願: 32—9—2, 発明: ヘンドリック・デウエト・エラスマス, 出願: ユニオン・カーバイド・コーポレーション

[石灰焼成法に関する]。

高炉用の装入装置

特公・昭35—10102 (公告・昭35—7—28) 出願: 33—10—8, 優先権: 1957—10—15 (瑞典), 発明: イサック・エドヴィンヨハンソン, 出願: テイ・アン・テッシュ・アクチボラグ

真空焼鈍装置における急速冷却装置

特公・昭35—10103 (公告・昭35—7—28) 出願: 33—10—10, 発明: 中村一男, 出願: 株式会社徳田製作所

帯状の鋼の成形焼入装置

特公・昭35—10104 (公告・昭35—7—28) 出願: 33—8—2, 発明: 永井忠, 出願: 大阪熱処理株式会社

焼入れ鋼帯の製造方法

特公・昭35—10105 (公告・35—7—28) 出願: 33—10—18, 優先権: 1957—10—22 (オランダ) 発明者: ウィレム・ツールンフリエット, ウィレム・メインデルト・ホーゲンドールン, 出願: エヌ・ペー・フィリップス・ブルーイランペン・ファブリケン

少く共 80% をオーステナイトとする組成状態の鋼をその組成状態をその儘として再結晶温度に冷却し、次でこれを再結晶温度とマルテンサイトを形成し始める温度より 10°C 低い温度との間の温度、但し 100°C 以上の温度で急速に肉眼的に変形させ、少くともオーステナイトの大部分がベイナイト若しくはマルテンサイト構造に変化せぬようにし、しかる後変形したオーステナイトをベイナイト若しくはマルテンサイト構造に転換させるにあたり、前記肉眼的変形をおこなうのに円形断面の針金をほとんど引伸ばす事なく強力に扁平にする事の特徴とする炭素含有量 0.4% 以上の焼入れ鋼帯の製造方法。

鉄鉱石と燃焼物質とよりなる**熔煉しうるブリケットを製造する装置**

特公・昭35—10107 (公告・昭35—7—28) 出願: 34—10—8, 優先権: 1958—10—11 (ドイツ) 発明者: ハイブリッヒ・フォステ, ハンス・ラインフェルト, 出願: デマーク・フムボルド・ニーデルシャフトオーフェンゲ, ゼルシャフト・ミト・ベシュレンクテル・ハフツング

鉄鉱石、燃焼物質ならびに必要な場合には粘着剤および熔剤を混和し、これをプレスによつて附形して熔煉し得るブリケットを製造する装置において、貫通炉として構成されている乾留炉がブリケットプレスに後続しており、この炉は還元性のふん囲気を用いて運転されるものであり、該貫通炉の中には炉の縦軸の方向に走る、ガスを通過させるように構成されたブリケットを搬送するための運搬装置が設けられており、炉の中で発生するガスと乾留蒸気とを吸収する先行室と、運搬装置の上下に一つ宛の拋物線断面の円蓋を具えた主要室とを有し、主要室の正面壁には円蓋の軸に平行に燃焼物質が設けられており、更に主要室の後方には冷却室が設けられ、これにより酸素を含まないガスがここを通され、而して前記先行室と冷却室とは外部に対して密閉されていることを特徴とする鉄鉱石と燃焼物質とよりなる。

鉄および高発熱量燃料用ガスの同時製造法

特公・35—10108 (公告・昭35—7—28) 出願: 33—5—12, 発明: 佐々木和, 山中容郎, 宮本憲一, 高橋誠一, 池田米一, 出願: 日東化学工業株式会社

鉄およびアンモニア合成用原料ガスの同時製造法

特公・昭35—10109 (公告・35—7—28) 出願: 33—7—5 発明: 川文作, 宮沢盛一, 宮本憲一, 内藤秀夫, 岩田康史, 池田米一, 出願: 日東化学工業株式会社

白鉄地金を母体とするオーステナイトを含む**マルテンサイト組織の高硬度にしてかつ高い****衝撃値を有する白鉄の製造法**

特公・昭35—10110 (公告・昭35—7—28) 出願: 33—6—13, 発明: 渡部一正, 島村正雄, 出願: 株式会社渡部製鋼所

白鉄地金を母体としてこれに $Cu=0.3\sim 1.5\%$, $Cr=0.1\sim 0.4\%$ を添加含有させて製造し、凝固後砂を除去

し共晶点以上の温度において水冷または油冷による処理を施することを特徴とする白鉄地金を母体とするオーステナイトを含むマルテンサイト組織の高硬度にしてかつ高い衝撃値を有する白鉄の製造法。

連続製造装置

特公・昭35—10113 (公告・昭35—7—28) 出願: 33—10—9, 発明: フランク・ウィルフレッドバーン, ハーヴェイ・バナード・ディボージュニア, 出願: アルミナム・コムパニー・オブ・アメリカ

金属塊の錯造方法

特公・昭35—10114 (公告・昭35—7—28) 出願: 33—5—12, 発明: 幕田陽治, 出願: 藤特殊製鋼株式会社

金属塊の錯造方法

特公・昭35—10115 (公告・昭35—7—28) 出願: 33—9—17, 出願発明: 松任栄吉

溶湯を鋳型に注入して金属塊を造る場合、鋳型内側全周にわたり、シート状可燃性有機物質を介在せしめて、溶湯を注入する。

弾性流体機械用羽根の製造方法

特公・昭35—10121 (公告・35—7—28) 出願: 34—1—14, 優先権: 1958—1—16 (米), 発明: ブルース・オウ・バックランド, 出願: ゼネラル・エレクトリック・コムパニー

冷間加工により硬化し得る材料 (例, N 155, S-590, Nimonic 80, 等) よりなりかつ大粒子の合金を有する羽根を作り、該羽根の合金の表面を冷間加工して層を形成し、その後、前記材料の応力除去および回復の温度範囲内で羽根の合金の冷間加工部分を再結晶させ、羽根の大きな粒子の合金土に微粒子の保護層を形成することからなる。

金属粉末から金属帯片を製造する方法

特公・昭35—10601 (公告・昭35—8—5) 出願: 32—8—1, 優先権: 1956—8—3 (英) 発明: ダヴィット・ケネス・ウォーン, 出願: ゼ・モンド・ニッケル・コンパニー・リミテッド

一对のロール間の間隔に金属粉末を通過させて帯片に焼結するのに適した連続圧延体を形成する方法においてロール間隙の空気を低粘度ガスで置換え、またロール速度は他の相当する圧延条件の下で亀裂を生ぜず最大厚さが得られる速度より更に大にしたことを特徴とする。

物品加熱処理用炉

特公・昭35—10603 (公告・昭35—8—5) 出願: 33—5—29, 優先権: 1957—6—6 (仏) 発明: アンドレ・ユー, 出願: 未記

高温用耐磨鉄合金鉄

特公・昭35—10604 (公告・昭35—8—5) 出願: 32—12—3, 優先権: 1957—8—13 (米) 発明: ウィリアム・ヘンリー・ムーア, 出願: ミーハナイト・メタル・コーポレーション

1~5% の Al と 1.5~15% Mn とを含有し、且本質的な鑄鉄の組成の部分をも有し、該 Al は黒鉛化剤として及び Mn は、炭化物安定剤として該鑄鉄中にオーステナイト組織又は、変態オーステナイト組織 (マルテンサイト, ベイナイト, 炭化物等を含む組織のことである) を生じしめている。