

特許記事

熱分解による金属の製造法

特公・昭35—16,001 (公告・昭35—10—24) 出願: 33—5—23, 出願発明: 横沢 勇

金属材料表面硬装法

特公・昭35—16,003 (公告・昭35—10—24) 出願: 33—6—4, 出願発明: 高橋麟太郎

酸溶液中に於ける金属の防蝕法

特公・昭35—16,004 (公告・昭35—10—24) 出願: 33—7—18, 発明: 馬場富雄, 出願: 財団法人日東理化学研究所

含油含アルミニウム鉄材機械部品

特公・昭35—17,553 (公告・昭35—11—30) 出願: 33—11—12, 出願発明: 川崎宗造

Al 0.1~6% 含有した含 Al 鑄鉄を繰返し加熱冷却の反覆熱処理して、多孔質化したものを、所要寸法の機械部品に加工し、次にこれに潤滑油を含浸させた。

鑄鉄の成長を前提とする電解法による多孔質鉄材

特公・昭35—17,554 (公告・昭35—11—30) 出願: 33—12—4, 出願発明: 川崎宗造

電解処理を行なつて多孔性を増大させたことを特徴とする多孔質鉄材

ホーステナイト系合金鋼

特公・昭35—18,552 (公告・昭35—12—23) 出願: 33—3—22, 発明: ドーナルド・レナード・ラヴレス, 出願: ゼ・アームコ・インターナショナル・コーポレーション

Cr 12% ないし 30%, Mn 4% ないし 20%, Ni 35% 以下, C 1.5% 以下, N₂ 0.06~0.60%, B 0.00005~0.005% および残部の実質的の全部が鉄から成り熱圧延性がすぐれている。

高い強度及び延性を有する改良鉄,

アルミニウム合金

特公・昭35—18,553 (公告・昭35—12—23) 出願: 33—7—2, 優先権: 1957—7—2, 1958—1—1(英), 発明: ウィリアム・ヘンリー・リチャードソン, 出願: ラングレイ・アロイズ・リミテッド

Al 4-20%, Mn 18-40%, C 0.15-2%, Cb 4% 迄, Si 3% 迄, N₂ 1% 迄, 残余鉄及び不純物から成る。

焼結機の振子型装入装置

特公・昭35—18,701 (公告・昭35—12—28) 出願: 33—9—2, 発明: 大坪 茂, 出願: 八幡製鉄株式会社

マンガン電解用溶液の製法

特公・昭35—18,707 (公告・昭35—12—28) 出願: 33—9—10, 優先権: 1957—9—11(米), 発明: マイケル・カール・カロセラ, 出願: ユニオン・カーバイド・コーポレーション

Mn を含有するスラグが入れてある容器に酸性浸出溶液を加え、この場合、その添加の割合をそれによつて生成するスラリの pH 値が 3.5 と 6.6 との間に保たれるように行い、その後で、このスラリに塩基を加えることによつて、その pH 値が 6.0 と 6.6 との間にあるま

で中和を行うことからなる Mn 含有スラグから金属 Mn を電解採取するのに適量な Mn を存在させた。

高力高級ステンレス鋼

特公・昭35—18,708 (公告・昭35—12—28) 出願: 33—12—17, 出願発明: 井上繁弘, 出願: 土屋 隆

Ni 25~35%, Cr 15~25%, Mo 2~4%, Cu 3~5% Al 0.5~5.0%, Ti 0.5~5.0%, Si 2.0% 以下, Mn 2.0% 以下, C 0.10% 以下残余鉄よりなる。

硅素鉄を圧延する方法

特告・昭35—18,709 (公告・昭35—12—28) 出願: 33—11—6, 優先権: 1957—11—6(米), 発明: リチャード・シー・ホール, レイモンド・イー・ウエン, 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

実質的に硅素少なくとも 4.5% 残余鉄からある合金板を熱間圧延して、少なくとも 110 ミル (2.75mm) の厚さにし、次にこの材料を約 25 ミル (0.625mm) の厚さにして、伸びた微細構造を作ることを特徴とした、伸びがよく室温で冷間圧延できる薄い厚さの硅素鉄シートを作る方法。

鋼合金の熱処理方法

特公・昭35—18,710 (公告・昭35—12—28) 出願: 34—3—26, 優先権: 1958—3—26 (米), 発明: ルイス・ディー・トート, ロバート・エス・ゼノー, 出願: ゼネラル・エレクトリック・コムパニー

重量比で C 0.12~0.23%, Si 0.30~0.50%, Mn 0.60~0.80%, Cr 0.85~1.5%, Mo 0.90~1.20% 及び V 0.40~0.60% を含み、残りが主として鉄から成る合金を、均一な混合物を造るよう少くとも 1025°C の温度で熱処理し、次に 660~730°C で該合金を焼きもどして、必要の硬さにする。

金属条帯線状体等長尺物の連続高速度鍍金法

特公・昭35—18,714 (公告・昭35—12—28) 出願: 33—8—14, 発明: 木下清宣, 出願: 新電元工業株式会社

アングル材と板材との溶接方法

特公・昭35—18,717 (公告・昭35—12—28) 出願: 34—1—16, 発明: 田中安雄, 出願: 日立造船株式会社

平炉天井の築造方法

特公・昭36—54 (公告・昭36—1—12) 出願: 34—2—14 発明: 西隆和夫, 礎田健一, 松永吉之助, 出願: 住友金属工業株式会社

回転炉

特公・昭36—55 (公告・昭36—1—12) 出願: 35—2—3, 優先権: 1955—3—4(仏), 発明: エリアス・クライン, カート・オットー・レインホルド・ゲップハード, 出願: チール・インダストリアル・コーポレーション・リミテッド

鑄型装置

特公・昭36—63 (公告・昭36—1—12) 出願: 31—3—2, 発明: ルシアン・ペラ, 出願: レジャー・ナショナル・デ・コジヌ・ルノー・ソシエテ・デ・オー・フルノー

エ・フォルジュ・ダレヴァール

熔融金属造塊用の発熱性保温剤

特公・昭36—65 (公告・昭36—1—12) 出願: 34—5—27
 発明: 高島 愈, 箱崎 隆, 北崎建次, 出願: 秋山宗太郎

還元鉄を主剤とし之に酸化鉄或は BaO_2 の如き酸化剤を一種又は数種と $Ba(NO_3)_2$ 或は KNO_3 の如き硝酸塩の一種又は数種とを混合したことを特徴とする。

水平円筒結合型で管状鋳物を 鋳造する方法に関する改良

特公・昭36—66 (公告・昭36—1—12) 出願: 31—1—13
 優先権: 1955—1—13 (米), 発明: ジョン・ヘンリー・
 ベイアー, 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

黒鉛含有焼結鋼合金と鋼板とを 接着する軸受用板材の製造法

特公・昭36—67 (公告・昭36—1—12) 出願: 34—5—26
 発明: 水野昂一, 出願: 日本バイメタル株式会社

線材または帯材を腐蝕する方法

特公・昭36—151 (公告・昭36—1—17) 出願: 33—5—
 14, 出願発明: オトマル・ルートネル

金属微粉末の製造法

特公・昭36—152 (公告・昭36—1—17) 出願: 33—2—
 14, 出願発明: 手島信雄

粉 鋳 焙 焼 法

特公・昭36—251 (公告・昭36—1—21) 出願: 34—1—
 27, 出願発明: 中島統一

円筒形型炉内を多数の漏斗型隔壁で多数反応室に区画し粉体を各段反応室内に於て上部から撒布し、底孔から噴上するガスと共に旋回流動させながら焙焼させ、室内上部に於て流速を低減させてガスと粉体とを分離させ、分離ガスを上段反応室内に噴上させると共に、分離粉体を傾斜隔壁上に沈降させて、下段反応室内に撒布させ、各段反応室内に於て同様な焙焼反応と分離作用とを繰り返して行わせる。

不活性ガス幕を用いる金属の溶解鋳造法

特公・昭36—252 (公告・昭36—1—21) 出願: 33—10—
 20, 発明: 泉 保, 中村真一, 小崎正秀, 近藤 豊, 古
 郡政一, 出願: 住友軽金属工業株式会社, 大阪チタニウ
 ム製造株式会社

金属(及び合金)を不活性ガス雰囲気中で溶解鋳造するに際し、該不活性ガス雰囲気の溶解鋳造装置内を横断して貫通する不造性ガス幕流により、溶解部空間を隔成する。

金属酸洗溶液の調製法

特公・昭36—253 (公告・昭36—1—21) 出願: 33—11—
 20, 発明: 柴田誠一, 小出 弘, 家徳義雄, 出願: 日産
 化学工業株式会社

鋼 線 鍍 金 装 置

特公・昭36—254 (公告・昭36—1—21) 出願: 33—12—
 25, 発明: 本田一郎, 出題: 鈴木金属工業株式会社

電鋳を利用する精密めねじの製作法

特公・昭36—255 (公告・昭36—1—21) 出願: 34—1—
 13, 発明: 大越 諄, 木下直治, 渡部正夫, 上野政六,
 出願: 理化学研究所

耐火煉瓦の製造方法

特公・昭36—273 (公告・昭36—1—21) 出願: 33—7—
 19, 発明: 福井 哲, 佐野川建, 出願: 大阪窯業株式会社

不焼成塩基性耐火煉瓦の製造法

特公・昭36—274 (公告・昭36—1—21) 出願: 33—12—
 9, 発明: 林 武志, 出願: 品川白煉瓦株式会社

連続操業可能なる真空炉

特公・昭36—402 (公告・昭36—1—28) 出願: 32—3—
 30, 発明: 竹内 栄, 黒沢利夫, 手塚光雄, 出願: 金属
 材料研究所長

鉄石と乾留し得る燃料とから 溶煉し得る団鋳を製造する方法

特公・昭36—403 (公告・昭36—1—28) 出願: 34—9—2
 発明: アルフレッド・シャープル, ハンス・ラインフェ
 ルド, ハイブリッヒ・ファステ, デマーク・フムボルト・
 ニーデルシャフトオーフェン, 出願: フェンゲゼルシャ
 フト・ミト・ベンシュレンクテル・ハフツング・オー
 エフ・ウー・オーフェンバウ・ユニオン・ゲゼルシャ
 フト・ミト・ベンシュレンクテル・ハフツング

圧延機のロールの軸方向固定のための鎖錠装置

特公・昭36—406 (公告・昭36—1—28) 出願: 34—3—
 14, 発明: カール・ノエマン, 出願: メーレル・ウント
 ノエマン・ゲゼル・シャフト・ミット・ベシュレンク
 テル・ハフツング

各種炉に於ける原料装置

特公・昭36—504 (公告・昭36—2—4) 出願: 33—7—28
 発明: 多田嘉之助, 勝又普記男, 出願: 矢作製鉄株式会
 社

炉口上の原料装入漏斗中に一旦受鋳した装入物を炉の中心線上に軸心を有する。給鋳機の受鋳盤より、炉内同心円周上に回転しつつ落下せしめることに依り、連続的若くは極めて小刻みに装入しえるようにした。

大型部品の周曲面を一様な硬度に

焼入する高周波焼入方法

特公・昭36—505 (公告・昭36—2—4) 出願: 33—7—19
 発明: 篠原聖一, 出願: 電気工業株式会社

強 力 ボ ル ト

特公・昭36—508 (公告・昭36—2—4) 出願: 33—12—6
 発明: 錦織清治, 出願: 大同製鋼株式会社

C 0.10~0.25%, Si 0.50~2.00%, Mn 0.30~2.00%, Cr 0.30~2.00% 主なる合金成分とし、該成分に Ni 1.00% 以下, Mo 1.00% 以下, V 0.50% 以下, W 1.00% 以下, Cu 1.00% 以下, B 0.01% 以下を、1種または2種以上添加し、残余鉄及び不純物からなる鋼を変態点以上の温度に加熱し、水焼入、油焼入、または空気焼入によって硬化せしめ、次いで 300°C 以下の温度で焼き戻して構成した。

鋼材圧延用ミルガイド

特公・昭36—511 (公告・昭36—2—4) 出願: 33—12—
 24, 出願発明: 中村吉之

C 0.4~1%, Ni 0.8~3%, Cr 10~18%, Cu 3~8%, Mo 0.4~0.7% 含有するフェライト系耐熱耐磨耗鋼で、ミルガイド本体を製作し、その案内溝の吐出側の先端部をのぞく周辺部に C 0.1~3%, Cr 15~35%, W (以下 736 ページにつづく)