

特許記事

押し延方法および装置

特公・昭39-12788 (公告・昭39-7-1) 出願: 昭38-4-9, 優先権: 1962-4-9(アメリカ), 発明: アドルフ・ダブリュー・アーネスタス, 出願: エヌ・ティー・ダブリュー・ミサイル・エンジニアリング・インコーポレーテッド

連続軌条の焼入焼戻方法

特公・昭39-13204 (公告・昭39-7-10) 出願: 昭37-11-15, 発明: 亀井弘海, 田中英雄, 出願: 富士製鉄株式会社

鉄鉱自己溶剤ペレットとその製造方法および製造装置

特公・昭39-13208 (公告・昭39-7-10) 出願: 昭37-10-5, 優先権: 1961-10-5 (アメリカ), 発明: グレン・マシユー・ハンソン, ロバート・ドナルド・フランス, グレン・アーサー・ヘイアン, ユージーン・ウッド・プライス, 出願: アリス・チャルマース・マニュファクチュアリング・コンパニー

高炭鋼の製造方法

特公・昭39-13209 (公告・昭39-7-10) 出願: 昭37-4-9, 発明: 伊藤雅治, 出願: 日本鋼管株式会社

鋼の処理方法および装置

特公・昭39-13210 (公告・昭39-7-10) 出願: 昭37-8-23, 発明: 渡辺省三, 渡辺秀夫, 出願: 富士製鉄株式会社

強力迅速窒化鋼

特公・昭39-13211 (公告・昭39-7-10) 出願: 昭37-11-2, 発明: 門間改三, 矢島悦次郎, 日下邦男, 大沢侑, 出願: 特殊製鋼株式会社

鋳型製造法

特公・昭39-13354 (公告・昭39-7-13) 出願: 昭37-12-16, 発明: 岩田忠治, 出願: 日本合成化学工業株式会社

連続鋳造装置

特公・昭39-13363 (公告・昭39-7-13) 出願: 昭37-12-12, 優先権: 1961-12-13 (イタリア), 発明出願: イラリオ・プロペルチ

溶銑処理回転炉

特公・昭39-13608 (公告・昭39-7-

15) 出願: 昭38-1-21, 発明: 日下和治, 服部信次, 出願: 高月春之助

連続熱処理方法および装置

特公・昭39-13615 (公告・昭39-7-15) 出願: 昭36-8-3, 優先権: 1960-7-6, 1961-2-1(イギリス) 発明: ウォルター・ノーマン・ジェンキンス, アラン・グー・シェクスピア, 出願: ザ・ブリテイッシュ・アイアン・アンド・スチール・リサーチ・ソシアエーション

海綿鉄製造法

特公・昭39-13624 (公告・昭39-7-15) 出願: 昭32-9-25, 発明出願: 野際幸雄

海綿鉄の精製方法

特公・昭39-13629 (公告・昭39-7-15) 出願: 昭37-9-24) 発明出願: 山崎寛三, 佐藤茂, 棟田耕治

低炭素強靱鋼

特公・昭39-13630 (公告・昭39-7-15) 出願: 昭37-7-21, 発明出願: 石田 徹

熱間加工直接焼入による強靱鋼の製造法

特公・昭39-13634 (公告・昭39-7-15) 出願: 昭37-12-28, 発明: 守田貞義, 佐藤誠, 梅田昭雄, 古屋光雄, 出願: 八幡製鉄株式会社

鋳造方法ならびに装置

特公・昭39-13753 (公告・昭39-7-16) 出願: 昭37-6-19, 優先権: 1961-6-19, 1961-8-11, 外1件(アメリカ), 発明: ローヤル・エル・ジョンストン, 出願: ハーマン・ニューマチック・マシーン・コンパニー

鋳造方法ならびに鋳造装置

特公・昭39-13755 (公告・昭39-7-16) 出願: 昭37-6-19, 優先権: 1961-6-19, 1961-7-3, 外1件(アメリカ), 発明: ローヤル・エル・ジョンストン, 出願: ハーマン・ニューマチック・マシーン・コンパニー

鋳造装置

特公・昭39-13756 (公告・昭39-7-16) 出願: 昭37-6-19, 優先権:

1961-6-19, 1961-7-3(アメリカ) 発明: ローヤル・エル・ジョンストン, 出願: ハーマン・ニューマチック・マシーン・コンパニー

鋼の硫化処理法

特公・昭39-14359 (公告・昭39-7-22) 出願: 昭37-5-7, 発明: 田中幸男, 平井新作, 古沢昭, 出願: 国際電気株式会社

圧延用ロールの取付装置

特公・昭39-14387 (公告・昭39-7-22) 出願: 昭37-7-2, 発明: 岸川官一, 大野行男, 出願: 石川島播磨重工業株式会社, 八幡製鉄株式会社

溶融金属の真空鋳造法

特公・昭39-14651 (公告・昭39-7-25) 出願: 昭38-4-8, 発明出願: 的場源二

圧延法の改良およびその方法を実施する圧延装置

特公・昭39-15276 (公告・昭39-7-31) 出願: 昭38-3-22, 優先権: 1962-3-22 (スエーデン), 発明: スヴェン・エリク・マルテ・ノルリンド, 出願: モルガルドスハマルス・メカニスカ・ヴェルクスタツプ・アクチェボラーク

誘導加熱炉における鋼材装入装置

特公・昭39-15513 (公告・昭39-8-3) 出願: 昭38-4-16, 発明: 世古口幸門, 出願: 神鋼電機株式会社

圧延ロール用合金鋼

特公・昭39-15519 (公告・昭39-8-3) 出願: 昭37-1-23, 優先権: 1961-1-23 (アメリカ), 発明: ショー・ジョージ・フロリアン・メロイ, ドナルド・エドワード・ワイズ, 出願: ベスレハム・スチール・コンパニー

圧延ロール取替装置

特公・昭39-15415 (公告・昭39-8-3) 出願: 昭38-6-5, 優先権: 1962-7-20 (アメリカ), 発明: ジョセフ・ピー・ウアデレック, ロバート・ユール・レムナー, チャールズ・マックグレゴア, 出願: ブロー・ノックス・カンパニー

圧延機のロール調整装置

特公・昭39-15416 (公告・昭39-8-3) 出願: 昭38-8-9, 優先権:

1962—8—9(アメリカ), 発明: マレイ
ス・モーガン, アレキサンダー・
アイ・ウイルソン, 出願: モーガン・
コンストラクション・コムパニー

圧延方法および圧延装置

特公・昭39—15419(公告・昭38—8
—3) 出願: 昭37—8—27) 発明: 鈴木
五平, 出願: 池貝鉄工株式会社

硬焼き粒状物の後処理法

特公・昭39—16752(公告・昭39—8
—14) 出願: 昭37—3—2, 優先権:
1961—3—4(ドイツ), 発明: クルト
・マイエル, ハンス・ラウシュ,
ゲオルグ・フオン・シュトルフェ,
ルドウイヒ, ゼリヒ, ウアルター・
シュティーガー, 出願: メタルゲゼル
シャフト・アクチェンゲゼルシャ
フト

焼結原料温度の自動制御法

特公・昭39—16753(公告・昭39—8
—14) 出願: 昭37—6—9, 発明: 沢
田保弘, 鈴木正彦, 出願: 八幡製鉄
株式会社

粉鉱石の焼結方法

特公・昭39—16754(公告・昭39—8
—14) 出願: 昭37—5—13, 発明出
願: 高石義雄

溶銑炉

特公・昭39—16756(公告・昭39—8
—14) 出願: 昭36—7—29, 発明出
願: 坂川正吉

転炉プラント酸素吹込プラントお よび類似プラントにおけるCOガ ス回収用N₂ガスまたは水蒸気噴 出空気遮断装置

特公・昭39—16757(公告・昭39—8
—14) 出願: 昭35—5—30) 発明:
浜部一三, 出願: 川崎重工業株式会
社

析出硬化型高速度鋼

特公・昭39—16768(公告・昭39—8
—14) 出願: 昭38—1—10, 発明:
矢島悦次郎, 小森鍊蔵, 小林実, 出
願: 理研製鋼株式会社

軸受用鋼の二段焼入法

特公・昭39—16769(公告・昭39—8
—14) 出願: 昭37—10—22, 発明:
近藤正男, 大沢真澄, 出願: 株式会
社不二越

多段式圧延機

特公・昭39—18238(公告・昭39—8
—28) 出願: 昭37—8—17, 発明:
大野行男, 出願: 石川島播磨重工業
株式会社

圧延機の転子交換装置

特公・昭39—18335(公告・昭39—8
29) 出願: 昭37—10—20, 発明: モ
ーリス・パウル・シーガー, ジェイ
ムス・リチャード・アデア, 出願:
ユーナイテッド・エンジニアリン
グ・アンド・ファウンドリー・コム
パニー

圧延機のロール交換装置

特公・昭39—18336(公告・昭39—8
—29) 出願: 昭38—8—15, 優先権:
1962—8—15(アメリカ), 発明: ジ
ェレミア・ワグナー・オブライエン
出願: ユナイテッド・エンジニア
リング・アンド・ファウンドリー・コ
ムパニー

圧延装置

特公・昭39—18349(公告・昭39—8
—29) 出願: 昭37—3—19, 発明出
願: 村越一雄

四段型圧延ミル

特公・昭39—18651(公告・昭39—9
—2) 出願: 昭38—7—20, 優先権:
1962—7—20(カナダ), 発明フレデ
リック・ウイリアム・アラン・ウオ
ード, ジェイムズ・ダグラス
出願: ザ・スチール・コンパニー・
オブ・カナダ・リミテッド

圧延機の制御方法

特公・昭39—18652(公告・昭39—9
—2) 出願: 昭37—6—21, 発明: レ
イモンド・バーナード・シムス, ジ
ェームス・アーサー・ハリソン, 出
願: ディヴィー・アンド・ユナイテ
ッド・エンジニアリング・コムパニ
ー・リミテッド

高炉送風の高温加熱法

特公・昭39—19863(公告・昭39—9
—14) 出願: 昭36—1—31, 発明:
児玉惟孝, 重見彰利, 堀尾竹弘, 出
願: 八幡製鉄株式会社

高能力連続加熱炉

特公・昭39—19870(公告・昭39—9
—14) 出願: 昭36—12—12, 発明出
願: 原隆啓

深絞り用冷延鋼板の製造法

特公・昭39—19884(公告・昭39—9
—14) 出願: 昭36—12—2, 発明:
松倉亀雄, 品川保雄, 出願: 八幡製
鉄株式会社

耐食性高張力軌条の製造法

特公・昭39—20645(公告昭39—9—
21) 出願: 昭36—8—29, 発明: 大
竹正, 青木宏一, 木村勲, 出願: 八
幡製鉄株式会社

深絞り用鋼の加工方法

特公・昭39—20647(公告・昭39—9
—21, 出願: 昭37—11—30, 優先権:
1961—12—1(ドイツ), 発明: ウイ
リー・ウレーデ, ウォルフガング・
レッケ, パウル・ウエルトヘーバッ
ハ, 出願: ヘッシュ・アクチェンゲ
ゼルシャフト

圧延機

特公・昭39—20936(公告・昭39—9
—25) 出願: 昭38—6—1, 優先権:
1962—6—1(ギイリス), 発明: ジェ
レミア・ワグナー・オブライエン,
出願: ユナイテッド・エンジニア
リング・アンド・ファウンドリー・
コムパニー

圧延機

特公・昭39—20937(公告・昭39—9
—25) 出願: 昭38—7—2, 優先権:
1962—7—2(ドイツ), 発明: クラウ
ス・ノイマン, 出願: フェルヴァル
ツングスゲゼルシャフト・メルレル・
ウント・ノイマン・オツフェネ・ハ
ンデルス・ゲゼルシャフト

自動ゲージおよび張力制御方式

特公・昭39—20938(公告・昭39—9
—25) 出願: 昭38—5—30, 優先権:
1962—5—31(アメリカ), 発明: ハ
ーリー・ユージェネ・ブリース, 出願:
アームコ・スチール・コーポレーシ
ョン

快削鋼

特公・昭39—22484(公告・昭39—
10—10) 出願: 昭37—10—17, 優先
権: 1961—10—19(アメリカ), 発
明: ミカエル・オー・ホロワティ,
出願: インランド・スチール・コ
ンパニー

非時効性深絞り鋼板の製造方法

特公・昭39—22486(公告・昭39—
10—10) 出願: 昭37—3—22, 発明:
一戸正良, 今村淳, 大岡耕之, 出願:
八幡製鉄株式会社

超深絞り用鋼板製造のための2段 階焼鈍法

特公・昭39—22488(公告・昭39—9
—10) 出願: 昭37—10—5, 発明:
清水峯男, 松倉亀雄, 高橋延幸, 出
願: 八幡製鉄株式会社

圧延機

特公・昭39—22344(公告・昭39—10
—9) 出願: 昭38—10—12, 優先権:
1962—10—12(イギリス), 発明: ジ
ェレミア・ワグナー・オブライエン,
出願: ユナイテッド・エンジニア

ーリング・アンド・ファウンドリー・
 コムパニー

回転炉

特公・昭39—23067 (公告・昭39—
 10—16) 出願: 昭37—9—26, 発明:
 トルステン・エクルンド, イングヴ
 エ・ベンクトソン, エロフ・フオル
 グスベル, 出願: アルメンナ・スベ

ンスカ・エレクトリスカ・アクチボ
 ラゲット

転 炉

特公・昭39—23068 (公告・昭39—
 10—16) 出願: 昭38—6—24, 優先
 権: 1962—7—6(ドイツ), 発明: フ
 リッツ・ユストウス・ホフマン, 出
 願: ベタイリグングス・ウント・パ

テントフェルウアルツングス・ゲゼ
 ルシャフト・ミト・ベシュレンクテ
 ル・ハフツング

圧力鑄造法

特公・昭39—23716 (公告・昭39—
 10—23) 出願: 昭37—1—20, 特願:
 昭37—1874の分割, 発明: 小栗逸朗
 出願: 日本硝子株式会社

書 評

耐火物の手引

American Foundrymen's Society から Refractories manual 「耐火物の手引」と題する本が出版された。

J. Zotos を Chairman, 来日した J. P. Holt を Past Chairman とした総数 31 名の委員会により執筆編集されたもので、鑄物工業用耐火物に焦点をしばつて、耐火物全般について説明している。

第 1 章は「耐火物の基礎」と題し、耐火物の種類、耐火物の形状、歴史的発達、性質と挙動、相平衡データ、化学的侵蝕、溶融、外から加えられた或は耐火物中に発生した歪の響影、熱の伝導、耐火物の選択について述べている。

第 2 章は鑄物用耐火物の製造について粘土質を中心に珪石質、塩基性、目地なし耐火物などについて説明している。

第 3 章は耐火物の試験方法について、A.S.T.M. 法その他に準拠して、煉瓦のサンプリング、煉瓦の試験方法、キヤスタブル耐火物の試験方法について解説している。

第 4 章は耐火物の工事法について、モルタル、プラスチック耐火物、ランニング耐火物、ガン(gun)によるキューポラその他の炉の修理、煉瓦による築炉法、炉の乾燥法、加熱法などについて説明している。

第 5 章は本書にとりもつとも多くの頁数をさいている所で鑄鉄用耐火物、Side Blown Converters 用の耐火物、非鉄金属鑄造坩堝炉用耐火物、キューポラ炉内張りと修理、酸性キューポラ炉内張り、塩基性キューポラ炉内張り、中性キューポラ炉内張り、酸性アーク炉用耐火物、塩基性アーク炉用耐火物、間接式アーク炉用耐火物、高周波低周波炉用耐火物、open flam furnace 用耐火物、酸性平炉耐火物、塩基性平炉用耐火物、前炉用耐火物、取鍋用耐火物、鑄物工業用加熱炉耐火物などについて実用的見地から解説している。

第 6 章は耐火物の反応について、原因と結果につき、Al による鑄造中の非金属介在物について、耐火物と Al 含有鋼との間の反応、非金属介在物の原因としての耐火物について説明している。

第 7 章に耐火物用語の解説があり、最後に文献、索引がついている。

本書は実用的見地から鑄造工業用耐火物についてとりまとめたものである。(宗宮重行)

発行所 American Foundrymen's Soc. A 4 版 111 頁 価格 3,000 円

ク リ ー プ 試 験 技 術 研 究 組 合

欧米視察団報告書刊行について

クリープ試験技術研究組合(本会内)は昨年秋約 40 日にわたり、欧米におけるクリープおよび疲労の研究の現状を視察するため視察団(団長 平修二京大教授)を派遣いたしました。今回視察報告書が刊行されましたので、購読を希望される方は下記宛お申込み下さい。

記

1. 申 込 先 東京都千代田区丸ノ内 1-1 交通公社ビル 8 階 日本鉄鋼協会内
 クリープ試験技術研究組合
2. 頒 価 会 員 700円 (送料込み)
 非会員 1000円
3. 申 込 方 法 「クリープ視察団報告書」および送付先を明記、代金同封のうえ現金書留にてお申込み下さい。