

## 特 許 記 事

### 管の縦方向熔接法

特公・昭36—15005 (公告・昭36—9—1) 出願: 34—9—10, 優先権: 1958—11—4 (米国), 発明: ウォーレス・シ・ラッド, 出願: マグネチック・ヒーティング・コーポレーション

### 重くて短い材料の突合せ溶接方法

特公・昭36—15006 (公告・昭36—9—1) 出願: 34—8—15, 優先権: 1958—8—16 (独), 発明: カール・シュライエル, ヘルムート・ガウディツヒ, 出願: シーメンズ・シュッケルトウェルケ・アクチェンゲゼルシャフトクレックネル・フンボルト・ドイツ・アクチェンゲゼルシャフト

### ガス被包アーク溶接トーチ

特公・昭36—15007 (公告・昭36—9—1) 出願: 34—10—27, 優先権: 1958—11—10 (米), 発明: クリフォード・ウォリン・ヒル

出願: ユニオン・カーバイド・コーポレーション

### 不銹鋼ロー着用フラックス

特公・昭36—15008 (公告・昭36—9—1) 出願: 34—11—30, 出願発明: 田中治作, 出願: 高橋仙一

### 連続熔着装置

特公・昭36—15012 (公告・昭36—9—1) 出願: 34—11—20, 発明: 芳垣未之助, 出願: 大豊工業株式会社

### 熔融金属の上部よりガスを噴入する方法

特公・昭36—15152 (公告・昭36—9—2) 出願: 35—2—10, 優先権: 1959—3—3 (ベルギー), 発明: パウル・メツ, 出願: アシュリー・レユニー・ド・ブルバツハ, アイヒ・ドゥデランゲ・ソシエテ・アノニム

### 高融点耐熱硬質合金の成型法

特公・昭36—15153 (公告・昭36—9—2) 出願: 35—3—17, 出願発明: 田中友爾, 出願: 五味紡績株式会社

### 表面塗装用クロム処理鋼板

特公・昭36—15155 (公告・昭36—9—2) 出願: 34—3—4, 発明: 内田 弘, 佐藤秀之, 出願: 富士製鉄株式会社

### ニッケル電着用浴

特公・昭36—15156 (公告・昭36—9—2) 出願: 35—3—31, 優先権: 1959—6—29 (米), 発明: ヘンリーブラウン, 出願: ザ・ユードライイト・リサーチ・コーポレーション

### 合金鋼の窒化法

特公・昭36—15157 (公告・昭36—9—2) 出願: 35—3—19, 発明: 枝村瑞郎, 山内 茂, 出願: 川崎航空機工業株式会社

### 蜂の巣状構造材の製造方法

特公・昭36—15158 (公告・昭36—9—2) 出願: 32—12—26, 発明: ウィリアム・エイ・バーンズ, 出願: ケルセイ・ハイエス・コンパニー

### 極薄ニッケルメッキ鋼板

特公・昭36—15252 (公告・昭36—9—4) 出願: 34—7—21, 発明: 瀬川 清, 朝野秀次郎, 出願: 八幡製鉄株式

会社

### 鋼帯あるいは鋼線の連続熔融アルミニウムメッキ装置

特公・昭36—15254 (公告・昭36—9—4) 出願: 34—6—25, 発明: 米崎 茂, 日戸 元, 中尾市治, 大部 操, 出願: 八幡製鉄株式会社

### 熔融アルミニウム鍍金方法

特公・昭36—15255 (公告・昭36—9—4) 出願: 34—7—23, 発明: 三橋啓志, 松田好夫, 出願: 住友電気工業株式会社

### 陽極線(鉄線)曳航による船舶の自動防蝕方法

特公・昭36—15256 (公告・昭36—9—4) 出願: 34—7—22, 発明: 花田政明, 出願: 日本防蝕工業株式会社

### インゴットケース内面塗布剤の製造法

特公・昭36—15352 (公告・昭36—9—5) 出願: 35—3—19, 発明: 馬場 亨, 出願: 大阪ダルコン工業株式会社

### 鉄鋼などの耐摩耗性硫化被膜の生成方法

特公・昭36—15353 (公告・昭36—9—5) 出願: 34—5—26, 出願発明: 西村秀雄

### 塩基性キュボラ煉瓦

特公・昭36—15369 (公告・昭36—9—5) 出願: 34—9—21, 発明: 谷 哲郎, 立石一男, 出願: 品川白煉瓦株式会社, 株式会社神戸製鋼所

### 燃料被覆式ペレット焼成法

特公・昭36—15501 (公告・昭36—9—6) 出願: 34—11—30, 発明: 黒川健市, 野知康二, 出願: 株式会社浜田組

### 遷移金属の製造方法

特公・昭36—15502 (公告・昭36—9—6) 出願: 34—9—5, 発明: 梅田芳久, 増田恵次, 出願: 日本曹達株式会社

### 酸化チタン製造廃硫酸液中のアルミニウム,

### 鉄およびバナジウムなどの分離法

特公・昭36—15503 (公告・昭36—9—6) 出願: 34—10—6, 発明: 久保輝一郎, 谷口雅男, 出願: 千代田化工建設株式会社

### 非連続式粉鉍焼結機の装入装置

特公・昭36—15505 (公告・昭36—9—6) 出願: 34—8—31, 発明: 沢田保弘, 川本利治, 出願: 八幡製鉄株式会社

### 球体金属粒末による焼結フィルターの成形方法

特公・昭36—15506 (公告・昭36—9—6) 出願: 34—10—8, 発明: 斉藤幹雄, 出願: 日本濾過器株式会社

### 改良した磁性鋼帯の製造法

特公・昭36—15509 (公告・昭36—9—6) 出願: 34—7—23, 発明: ジェイムズ・フォード, トマス・ジェイマリン, ジョン・エイチ・ブランブル, 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

### 塩素, 酸素ばい焼によるニッケル鉍石よりの

### ニッケル, コバルトと鉄の分離法

特公・昭36—15510 (公告・昭36—9—6) 出願: 34—10—12, 発明: 富田源一, 築 正男, 上野昭夫, 広末禎宏

出願：日本冶金工業株式会社

#### 鑄造中空クランクシャフトの製造法

特公・昭36—15511 (公告・昭36—9—6) 出願：34—12—5, 発明：島 千広, 杉原守一, 出願：株式会社豊田自動織機製作所

#### 鑄鉄管接手の鑄造用中子

特公・昭36—15512 (公告・昭36—9—6) 出願：34—10—22, 出願発明：黒岩邦雄

#### 多層ポーラスクロムメッキ法

特公・昭36—15513 (公告・昭36—9—6) 出願：34—12—2, 発明：星 靖, 出願：理研ピストンリング工業株式会社

#### インゴットケース

特公・昭36—15602 (公告・昭36—9—7) 出願：35—2—16, 出願発明：田川伴雄

#### 耐火物あるいは耐火用品の表面仕上げ方法

特公・昭36—15625 (公告・昭36—9—7) 出願：35—3—1, 発明：尾野勇雄, 出願：旭硝子株式会社

#### 焼成または不焼成塩基性耐火物の製造法

特公・昭36—15626 (公告・昭36—9—7) 出願35—1—20 発明：林 武志, 渋谷正雄, 出願：品川白煉瓦株式会社

#### 膨脹目地付不焼成塩基性耐火煉瓦

特公・昭36—15627 (公告・昭36—9—7) 出願：35—2—8, 発明：檀上弘行, 出願：品川白煉瓦株式会社

#### 保護雰囲気炉

特公・昭36—15755 (公告・昭36—9—8) 出願：35—3—3, 発明：横沢貞夫, 飛田一成, 出願：東海高熱工業株式会社

#### 砂鉄あるいはイルメナイトを使用する

#### 高力銅、鉄系多元合金の製造法

特公・昭36—15756 (公告・昭36—9—8) 出願：32—11—18, 出願発明：依田連平

#### 管体鑄造装置

特公・昭36—15759 (公告・昭36—9—8) 出願：35—3—14, 発明：立岩一男, 金子 進, 出願：株式会社神戸製鋼所

#### 金属被覆を施した金属炭化物熔着棒

特公・昭36—15760 (公告・昭36—9—8) 出願：34—1—31, 発明：今永仙太郎, 中井良一, 安藤正久, 出願：三菱金属鋁業株式会社

#### 均質な伸張体を連続的に製造する方法

特公・昭36—15902 (公告・昭36—9—11) 出願：31—8—24, 発明：ローランド・ピー・キャリカー・ジュニア, 出願：ゼネラル・エレクトリック・コムパニー

#### 異なつた材質の鑄鉄による鑄物の製造方法

特公・昭36—15903 (公告・昭36—9—11) 出願：34—7—4, 発明：草柳松五郎, 出願：池貝鉄工株式会社

#### 鉄材表面の酸化鉄除去促進方法

特公・昭36—15904 (公告・昭36—9—11) 出願：34—5—14, 出願発明：石田隆照

#### 鉄錆除去剤の製造方法

特公・昭36—15905 (公告・昭36—9—11) 出願：34—5—19, 出願発明：沢井治郎

#### ステンレス合金の焼錆を除去するペースト状脱錆剤

特公・昭36—15906 (公告・昭36—9—11) 出願：34—7—

—28, 出願発明：碓田直政, 藤枝賢次郎

#### クロムメッキ方法

特公・昭36—15907 (公告・昭36—9—11) 出願：34—11—16, 発明：樋渡 通, 横山五郎, 出願：東洋刃物株式会社

#### メッキ層を併用する耐火物熔射被覆法

特公・昭36—15908 (公告・昭36—9—11) 出願：34—10—11, 発明：長坂秀雄, 出願：理化学研究所

#### 亜硫酸塩水溶液中における金属の防蝕法

特公・昭36—15912 (公告・昭36—9—11) 出願：34—9—18, 発明：馬場富雄, 出願：日東化学工業株式会社

#### 重量部材の電弧熔接方法

特公・昭36—15913 (公告・昭36—9—11) 出願：34—9—14, 発明：ジスベルト・ヤコブ・ファン・ウィネン, 出願：エヌ・バー・フィリップス・フルーイランペンフアブリケン

#### 被覆アーク溶接棒

特公・昭36—15914 (公告・昭36—9—11) 出願：34—4—22, 発明：石崎敬三, 出願：八幡溶接棒株式会社

#### 鑄鉄用被覆アーク溶接棒

特公・昭36—15915 (公告・昭36—9—11) 出願：34—4—22, 発明：石崎敬三, 出願：八幡溶接棒株式会社

#### ニッケル—銅基体継接合金

特公・昭36—15916 (公告・昭36—9—11) 出願：34—10—14, 発明：ジョージ・シドニー・ホッピン3世, 出願：ゼネラル・エレクトリック・コムパニー

#### 真空金属熔融炉

特公・昭36—16001 (公告・昭36—9—11) 出願：32—5—20, 発明：ヘルムト・グルーベル, ヘルムト・シャイデイツヒ, ウェルネル・ピーペル, ゲルハルト・ミュレル, アドリエン・ブッサールト, 出願：ヴェー・ツェー・ヘルス・ゲゼレシャフト・ミット・ベシユレンクダー・ハフツング

#### 球状黒鉛鑄鋼の製造法

特公・昭36—16002 (公告・昭36—9—11) 出願：34—12—5, 発明：田中達美, 吉井和男, 出願：株式会社安川電機製作所

#### 表面に研磨模様を附したステンレスの

#### 化粧鋼板製造法

特公・昭36—16003 (公告・昭36—9—11) 出願：35—1—26, 発明：河野岩夫, 出願：日本鋼業株式会社

#### 線材酸洗装置

特公・昭36—16004 (公告・昭36—9—11) 出願：34—12—28, 発明：小木曾正吉, 出願：小木曾工業株式会社

#### 金属棒の酸洗方法

特公・昭36—16005 (公告・昭36—9—11) 出願：35—2—18, 発明：小木曾正吉, 出願：小木曾工業株式会社

#### 有孔隔板を使用する金属の電解研磨法

特公・昭36—16006 (公告・昭36—9—11) 出願：35—2—18, 発明：松尾陽一, 出願：八幡製鉄株式会社

#### アンモニア溶液中でニッケルよりも一層容易に

#### 不溶性硫化物を生成する金属を析出する方法

特公・昭36—16252 (公告・昭36—9—13) 出願：34—3—11, 発明：ブラジミール・ニコラス・マッキウ, バジール・ワンダ, ロベール・ルシアン・ベノア, 出願：

シェルリット・ゴールドン・マインズ・リミテッド

### 合金の製造方法

特公・昭36—16254 (公告・昭36—9—13) 出願: 34—11—28, 出願発明: 瀬川弥右衛門, 山之内弘

### 鉍滓除却用カーバイト吹付装置

特公・昭36—16255 (公告・昭36—9—13) 出願: 34—8—29, 出願発明: 鈴木森蔵

### 熔融金属の品質改良方法

特公・昭36—16256 (公告・昭36—9—13) 出願: 34—1—28, 出願発明: 久保 要, 高妻俊秀

### 金属線条多条同時連続電鍍装置

特公・昭36—16258 (公告昭・36—9—13) 出願: 34—12—14, 発明: 田中 宏, 篠原 晃, 出願: 明治電機株式会社

### 鉄クロム系合金ロウ材による黒鉛の接着方法

特公・昭36—16273 (公告・昭36—9—13) 出願: 35—2—27, 発明: 藤村理人, 安藤良夫, 出願: 日本原子力研究所

### ステンレス鋼系合金ロウ材による黒鉛の接着方法

特公・昭36—16274 (公告・昭36—9—13) 出願: 35—2—27, 発明: 藤村理人, 安藤良夫, 出願: 日本原子力研究所

### 鉄—ニッケル系合金ロウ材による黒鉛の接着方法

特公・昭36—16275 (公告・昭36—9—13) 出願: 35—2—27, 発明: 藤村理人, 安藤良夫, 出願: 日本原子力研究所

### 耐火性熱絶縁材料の製造方法

特公・昭36—16279 (公告・昭36—9—13) 出願: 34—7—16, 出願発明: アンドレ・ジャック・ガリイ, プシネイ・コンパニー・デ・プロジェクト・シミック・エ・エレクトロメタルユジク

### 硫化物焙焼法

特公・昭36—16401 (公告・昭36—9—15) 出願: 35—3—29, 発明: ルイ・セコンド・レンゾニ, ウォルター・カールック, イアン・ウィリアム・ライング, 出願: ゼインター・ナショナル・ニッケル・コンパニー・オブ・カナダ・リミテッド

### 鐵接用フラックス

特公・昭36—16404 (公告・昭36—9—15) 出願: 35—3—2, 発明: 藤間孝義, 出願: 株式会社日立製作所

### 鐵接用フラックス

特公・昭36—16405 (公告・昭36—9—15) 出願: 35—3—2, 発明: 藤間孝義, 出願: 株式会社日立製作所

### 鐵接用フラックス

特公・昭36—16406 (公告・昭36—9—15) 出願: 35—3—2, 発明: 藤間孝義, 出願: 株式会社日立製作所

### 鐵接用カーボンヒーター

特公・昭36—16407 (公告・昭36—9—15) 出願: 35—3—4, 発明: 石井秀雄, 新川 勉, 中田 勇, 出願: 株式会社三社電機製作

### 耐熱耐酸化性物質

特公・昭36—16429 (公告・昭36—9—15) 出願: 29—6—3, 発明: ニルス・グスタヴ・シュレウエリウス, 出願: アクチボラゲット・カンタル

### 金属の連続製造法

特公・昭36—16601 (公告・昭36—9—18) 出願: 34—2—10, 発明: モーリス・コリン, ジャン・クロード・ベギン, 出願: プシネイ・コンパニー・デ・プロデュイ・シミック・エ・エレクトロメタルユジク

### 金属表面への硬質塗膜形成方法

特公・昭36—16602 (公告: 昭36—9—18) 出願: 33—7—28, 発明: レスター・モーリス, フローラ・ロンバルド, 出願: アマコート・コーポレーション

### 微細な物質とガスとの間の熱を消費する

### 反応を, 高められた温度において行なう方法

特公・昭36—16604 (公告・昭36—9—18) 出願: 34—3—11, 優先権: 1958—3—11(独), 発明: フランツ・シュイテル, ロタール・レー, ピエトロ・サッカルド, パオロ・ダール・ポッゾ, 出願: メタルゲゼルシャフト, アクチェンゲゼルシャフト, シセデイソン・ソシエタ・ペル・アジオニ

### 電解コバルト用硫酸コバルトの製造法

特公・昭36—16703 (公告・昭36—9—18) 出願: 34—4—30, 発明: 浅野豊司, 出願: 株式会社鉄興社

### 金属管の内側電気鍍金法

特公・昭36—16704 (公告・昭36—9—18) 出願: 34—9—18, 出願発明: 北山暢彦

### 耐火物被膜の形成方法

特公・昭36—16705 (公告・昭36—9—18) 出願: 34—3—25, 優先権: 1958—3—25, 1959—3—16(英), 発明: カール・ハインツ・ロバート・クリスチャン・クロイヘン, フィリップ・セシル・パレット, 出願: エレクトリック・エンド・ミュージカル・インダストリーズ・リミテッド

### 金属に酸化アルミニウムを加える方法

特公・昭36—16901 (公告・昭36—9—20) 出願: 34—12—7, 出願発明: 江木完治

### 焼結超硬研削工具製造法

特公・昭36—16903 (公告・昭36—9—20) 出願: 34—12—31, 出願発明: 浜田義光

### 鉄鋼焼入用助剤

特公・昭36—16904 (公告・昭36—9—20) 出願: 35—3—29, 出願発明: 斉藤正彦, 長田蓼男, 加藤ヨシ

### 球状黒鉛鑄鉄製造法

特公・昭36—16906 (公告・昭36—9—20) 出願: 34—12—22, 発明: 中箸一郎, 出願: 株式会社中箸ロール重機製造所

### 耐高圧磨耗鑄鉄の製造法

特公・昭36—16907 (公告・昭36—9—20) 出願: 35—1—22, 発明: 花井 優, 平井春彦, 遠藤 隆, 渡辺高重, 出願: 静岡県

### 鑄型形成方法

特公・昭36—16909 (公告・昭36—9—20) 出願: 32—10—29, 発明: ジョン・アルバート・ラサター, 出願: ハーマン・ニューマテック・マシーン・コンパニー

### 方向性硅素鋼帯の製造方法

特公・昭36—17154 (公告・昭36—9—22) 出願: 34—11—16, 発明: 今井光雄, 五藤 勇, 鶴岡一夫, 小野 寛, 中山 竜夫, 嶋中 浩, 的場伊三夫, 鎌田晃郎

出願：川崎製鉄株式会社

#### 強燐酸による鍍金皮膜の剝離法

特公・昭36—17156 (公告・昭36—9—22) 出願：34—9—30, 発明：飯島佳広, 今井昌男, 出願：長野県

#### 金属表面の無機質保護層の処理法

特公・昭36—17157 (公告・昭36—9—22) 出願：33—3—25, 優先権：1957—3—26, 1957—4—12, 1957—5—24, 1957—7—9(仏), 発明：マルセル・リオウ, アンリ・リショウ, 出願：プシネイ・コムパニー・デ・プロデュイ・シミック・エ・エレクトロメタルユシク

#### 資料に線を溶接する装置

特公・昭36—17158 (公告・昭36—9—22) 出願：32—3—18, 優先権：1956—4—27 (米), 発明：アモス・ラウレンス・クインラン, 出願：ウェスターン・エレクトリック・コムパニー・インコーポレーテッド

#### 空気加圧式スポット溶接機の加圧装置

特公・昭36—17159 (公告・昭36—9—22) 出願：33—6—19, 発明：野並 修, 石橋幾造, 出願：オリジン電気株式会社

#### 溶接装置

特公・昭36—17160 (公告・昭36—9—22) 出願：34—2—17, 発明：檀上一馬, 出願：松下電器産業株式会社

#### 酸素上吹転炉の排ガスから原料ガスを

#### 採取する方法

特公・昭36—17251 (公告・昭36—9—25) 出願：34—7—4, 発明：岡庭慶次, 出願：横山工業株式会社, 八幡製鉄株式会社

#### 磁場中成形装置

特公・昭36—17252 (公告・昭36—9—25) 出願：34—4—15, 発明：早坂寿雄, 増沢健郎, 木島辰二, 森 碩, 出願：日本電信電話公社, 住友金属工業株式会社

#### モリブデンの亜鉛還元法

特公・昭36—17254 (公告・昭36—9—25) 出願：34—12—17, 出願発明：大蔭 齊

#### 金属電極を使用する合金鋼製造法

特公・昭36—17255 (公告・昭36—9—25) 出願：34—12—2, 発明：堀居太郎, 出願：志村化工株式会社

#### 鉄鋼用モリブデン添加剤

特公・昭36—17256 (公告・昭36—9—25) 出願：34—8—11, 出願発明：四方治五郎

#### 溶接機

特公・昭36—17259 (公告・昭36—9—25) 出願：34—4—30, 発明：菊地継之助, 出願：松下電器産業株式会社

#### 溶解炉における室冷平衡熱風送風装置

特公・昭36—17602 (公告・昭36—9—28) 出願：35—2—11, 出願発明：星野信嗣

#### 製鉄工場の煙塵より団鉱の製造法

特公・昭36—17603 (公告・昭36—9—28) 出願：35—3—28, 発明：高橋純一郎, 出願：鼎化学工業株式会社

#### 鉄および硼素の含有鉱物を主成分とする

#### 鉱石の処理法

特公・昭36—17604 (公告・昭36—9—28) 出願：35—3—16, 発明：大山 正, 出願：日鉄鉱業株式会社

#### 高温還元による直接製鋼法

特公・昭36—17605 (公告・昭36—9—28) 出願：35—3—

—8, 発明：青木猪三雄, 鳥取友治郎, 鈴木 信, 出願：富士製鉄株式会社

#### 表面を電気機械的に研磨する装置

特公・昭36—17702 (公告・昭36—9—29) 出願：35—4—15, 出願発明：ラウリッツ・グドムンド・ダムガールド

#### 熱風炉

特公・昭36—17801 (公告・昭36—9—29) 出願：34—3—13, 発明：辻畑敬治, 沢田保弘, 出願：八幡製鉄株式会社

#### 鑄造モリブデン基合金

特公・昭36—17954 (公告・昭36—9—30) 出願：34—9—2, 優先権：1958—9—10 (米) 発明：マリオン・セムチシェン, 出願：アメリカン・メタル・クライマックスインコーポレーテッド

#### 鑄造されたモリブデン合金

特公・昭36—17955 (公告・昭36—9—30) 出願：34—9—3, 優先権：1958—9—10 (米) 発明：マリオン・セムチシン, 出願：アメリカン・メタル・クライマックス・インコーポレーテッド

#### 微粒球状炭化物を有する鋼の製造法

特公・昭36—17956 (公告・昭36—9—30) 出願：35—1—30, 発明：錦織清治, 広瀬輝夫, 出願：大同製鋼株式会社

#### 電解ニッケルの製造法

特公・昭36—17957 (公告・昭36—9—30) 出願：35—3—31, 発明：竹中幹又, 出願：志村化工株式会社

#### ニッケルを主成分とした合金

特公・昭36—17958 (公告・昭36—9—30) 出願：35—3—28, 優先権：1959—5—8(米), 発明：ジェラム・ケニス・エルボウム, エドウィン・リー・ワガナ, 出願：ユニオン・カーバイド・コーポレーション

#### 金属面の腐蝕防止方法

特公・昭36—17965 (公告・昭36—9—30) 出願：35—2—9, 優先権：1959—4—24 (米) 発明：ロバート・シー・ヘドランド, 出願：ダウ・コーニング・コーポレーション

#### 2種類の異つた材質の鋼管を接着する方法

特公・昭36—17966 (公告・昭36—9—30) 出願：34—10—19, 発明：岡庭慶次, 出願：横山工業株式会社

#### 鉄合金とアルミニウムまたはアルミニウム合金を接合する方法

特公・昭36—17968 (公告・昭36—9—30) 出願：35—1—26, 出願発明：中里政勝

#### 鉄鋼板にアルミニウムまたはアルミニウム合金板を連続的に合わせ被覆する方法

特公・昭35—17969 (公告・昭36—9—30) 出願：35—3—7, 出願発明：嵯峨卓郎, 若林 清

#### 微細固体の分離方法

特公・昭36—18203 (公告・昭36—10—3) 出願：33—9—18, 優先権：1957—9—19 (米), 発明：ジョセフ・ロツス・パグノッテイ, サミュエル・パロン, 出願：ミネラル・プロセッシング・コーポレーション