

特 許 記 事

集群圧延機

特公・昭38-617 (公告・昭38-1-31) 出願: 昭35-12-3, 優先権: 1959-12-3(英), 発明: レイモンド・バーナード・シムス, 出願: デイヴィー・アンド・ユナイテッド・エンジニアリング・カンパニー・リミテッド

巻取機および巻戻機の先端支持装置

特公・昭38-619 (公告・昭38-1-31) 出願: 昭36-2-6, 発明: 是石安喜, 出願: 株式会社日立製作所

波形管の製作法

特公・昭38-621 (公告・昭38-1-31) 出願: 昭35-6-10, 優先権: 1959-6-10 (独), 発明: ヘルベルト・ウィツ・フェンマン, 出願: メタルシュラウフアブリーク, プフォルツハイム・フォルマルス・ハイブリッヒウィツェンマン・ゲゼルシャフト・ミット・ベシユレンクテル・ハフツング

爆発成型装置

特公・昭38-622, (公告・昭38-1-31) 出願: 昭35-5-18, 出願発明: 西山卯二郎, 井上卓

砂鉄分離用磁性体

特公・昭38-904 (公告・昭38-2-12) 出願: 昭36-5-25, 発明: 片柳昭, 出願: 東邦金属株式会社

調節し得る焼結物粉砕機

特公・昭38-1103 (公告・昭38-2-16) 出願: 昭36-5-19, 優先権: 1960-5-23 (米), 発明: カート・レインフェルド, ロバート・スタレー・コットン, 出願: コッパーズ・カンパニー・インコーポレーテッド

溶鋸炉の回転分配器ホッパの封鎖装置

特公・昭38-1104 (公告・昭38-2-16) 出願: 昭36-9-30, 優先権: 1960-11-17 (米), 発明: フランク・エイ・バルチンスキー, 出願: ジョン・モア・エンド・サンズ

工業可鍛鉄用白鉄

特公・昭38-1105 (公告・昭38-2-16) 出願: 昭34-7-10, 発明: 本間正雄, 出願: 金属材料研究所長

テルルおよびアルミニウム含有強靱鋳鉄

特公・昭38-1106 (公告・昭38-2-16) 出願: 昭35-8-19, 発明: 平戸清吉, 出願: 東京芝浦電気株式会社

亜鉛メッキ鋼板の仕上方法

特公・昭38-1108 (公告・昭38-2-16) 出願: 昭35-8-15, 発明: 山崎寛三, 出願: 日本特殊鉄粉株式会社

クロメート処理液

特公・昭38-1110 (公告・昭38-2-16) 出願: 昭35-10-1, 発明: 水本次男, 田中照雄, 出願: 新明和工業株式会社

ステンレス合金用ハンダフラックスの製造法

特公・昭38-1114 (公告・昭38-2-16) 出願: 昭35-9-28, 発明: 山坂尚, 城篤, 出願: 安立電気株式会社

金属線引取装置

特公・昭38-1117 (公告・昭38-2-16) 出願: 昭36-7-17, 発明: 関忠三郎, 出願: 株式会社西川鉄工所

螺旋線状に走る溶接継目を有する溶接管を製造する方

法

特公・昭38-1120 (公告・昭38-2-16) 出願: 昭36-4-27, 優先権: 1960-8-30, 1960-9-28 (スイス), 発明: グスタフ・シュレットレル, 出願: パウル・モルスパッハ

線取装置

特公・昭38-1118 (公告・昭38-2-16) 出願: 昭36-7-28, 優先権: 1960-7-28 (米), 発明: ウイリアム・アーサー・エラート, レオ・ドナルド・メルセック, 出願: ジ・アジャックス・マニファクチュアリングカンパニー

鉄管その他の管体の歪矯正装置

特公・昭38-1121 (公告・昭38-2-16) 出願: 昭36-3-30, 出願発明: 野島武夫

金属成形法

特公・昭38-1122 (公告・昭38-2-16) 出願: 昭36-3-16, 優先権: 1960-3-17 (米), 発明: ノーヴァル・エー・ケイス・グレン・イー, コートジ, セロンエフ・ポールス, レスター, ジェー・トラネル, 出願: オリオン・マシーソン, ケミカルコーポレーション

ころがり軸受の輪体を製造する方法

特公・昭38-1123 (公告・昭38-2-16) 出願: 昭36-3-9, 出願発明: 島野敬三

鉱石よりなる粒状物を焼結帯上で熱硬化する方法

特公・昭38-1201 (公告・昭38-2-19) 出願: 昭36-5-20, 発明: クルト・マイエル, 出願: メタルゲゼルシャフト・アカサチエンゲゼルシャフト

環状体の連続式焼入変形匡正方法

特公・昭38-1204 (公告・昭38-2-19) 出願: 昭36-5-15, 発明: 藤井約孝, 出願: 不二越鋼材工業株式会社

厚肉条鋼焼入焼戻方法

特公・昭38-1205 (公告・昭38-2-19) 出願: 昭35-12-26, 出願発明: 岡本辰美

金属板清浄ワイパー

特公・昭38-1206 (公告・昭38-2-19) 出願: 昭36-2-13, 発明: 石井英雄, 出願: 株式会社日立製作所

金属被覆厚さの制御方法ならびに機械

特公・昭38-1207 (公告・昭38-2-19) 出願: 昭36-4-5, 発明: ポールジョセフ・ホワイト・レーイ, ジョン・エステル・ケムプリン, ヘンリー・ルイス・ジョネス, 出願: アームコ・スチール・コーポレーション

鍍金板材とその製法

特公・昭38-1208 (公告・昭38-2-19) 出願: 昭35-12-17, 優先権: 1959-12-28(アメリカ), 発明: デービス・ラサ, 出願: アームコ・スチール・コーポレーション

金属表面硫化処理法

特公・昭38-1209 (公告・昭38-2-19) 出願: 昭33-10-27, 出願発明: 高橋麟太郎

金属線押出プレスとその基台との間を連結する弾性緩衝装置

特公・昭38-1210 (公告・昭38-2-19), 出願: 昭37-

1—29, 優先権: 1961—1—31) フランス), 発明: チャールス・ファゲス, 出願: ソシエテ・アテリエール・エ・シャンティエール・ドナンテ

連続フープ材の重合捲継管の軽便製造装置

特公・昭38—1211 (公告・昭38—2—19) 出願: 昭36—3—22, 発明: 笠井敏博, 出願: 杉林謙次

板曲げプレスにおける送りロールの回転制御装置

特公・昭38—1212 (公告・昭38—2—19) 出願: 昭36—6—7, 発明: 大西収, 出願: 株式会社神戸製鋼所

金属脱酸素法およびその装置

特公・昭38—1452 (公告・昭38—2—26) 出願: 昭36—6—7, 発明: 林主税, 出願: 日本真空技術株式会社

含礬土酸化鉄鉱石より酸化鉄鉱石と礬土化合物とを分離取得する方法

特公・昭38—1456 (公告・昭38—2—26) 出願: 昭35—7—9, 発明: 宗像英二, 末広建介, 出願: 財団法人野口研究所

低温還元鉄を主体とする大型の海绵鉄電極体の製造法

特公・昭38—1457 (公告・昭38—2—26) 出願: 昭34—9—10, 発明: 安井保門, 出願: 志村化工株式会社

粉鉄鉱の直接製鋼法

特公・昭38—1458 (公告・昭38—2—26) 出願: 昭35—6—27, 出願発明: 中島統一

立方組織の二次再結晶粒を得る方法

特公・昭38—1459 (公告・昭38—2—26) 出願: 昭35—1—27, 発明: 田口 悟, 坂倉 照, 武智 弘, 高島弘教 出願: 八幡製鉄株式会社

強磁性金属微粒子を製造する方法および装置

特公・昭38—1461 (公告・昭38—2—26) 出願: 昭36—4—3, 優先権: 1960—4—6(オランダ), 発明: ヤン・リヘンデルト・メルセ, ペトリュウス・バエイ・エンス, エボウド・アドリアーン・ボーンザイエル・フラエス, 出願: エヌ・ペー・フィリップス, フルーイランペンフ アプリケン

練製ロール

特公・昭38—1701 (公告・昭38—3—5) 出願: 昭35—6—13, 発明: ガスタヴ・コマリカ, カール・リチャド, コマルク, 出願: コマリク・グリーヴス, アンド・カムパニ

ガス還元法

特公・昭38—1702 (公告・昭38—3—5) 出願: 昭36—6—20, 出願発明: 川口寅之輔, 川崎寛三, 佐藤 茂, 棟田耕治

自動的に切換え指令を得る熱風炉自動切換装置

特公・昭38—1703 (公告・昭38—3—5) 出願: 昭34—5—22, 発明: 萩原良衛, 小島佑介, 山口龍男, 出願: 富士製鉄株式会社

粉末圧縮法による鉄剛精練剤

特公・昭38—1706 (公告・昭38—3—5) 出願: 昭36—2—21, 出願発明: 川口寅之助, 山崎寛三

表面清浄と焼鈍とを同時に得る冷延鋼材の処理方法

特公・昭38—1707 (公告・昭38—3—5) 出願: 昭35—6—29, 発明: 瀬川 清, 松本武敏, 安田清人, 浅野文生 出願: 八幡製鉄株式会社

鋼材アルミニウム溶融鍍金法

特公・昭38—1711 (公告・昭38—3—5) 出願: 昭36—7—18, 発明: 小池吉蔵, 出願: 古河電気工業株式会社

廻転ドラムを利用した金属類の自動表面処理装置

特公・昭38—1712 (公告・昭38—3—5) 出願: 昭35—7—16, 出願発明: 後藤文弥

2種の熱処理特性が異なる鋼材間の溶接法

特公・昭38—1716 (公告・昭38—3—5) 出願: 昭34—1—29, 発明: 永山 幸, 出願: 株式会社日立製作所

不活性ガスアーク切断時のアークのスタート法

特公・昭38—1721 (公告・昭38—3—5) 出願: 昭35—5—17, 発明: 小林 弘, 河江武春, 出願: 東亜精機株式会社

押出プレスのプレス円板の冷却方法

特公・昭38—1723 (公告・昭38—3—5) 出願: 昭35—4—23, 優先権: 1959—4—23(ドイツ), 発明: ワルター・ヘンデラー, カール・ザイデル, 出願: シュレーマン, アクチェンゲゼルシャフト

鑄物砂結合用組成物

特公・昭38—1852 (公告・昭38—3—8) 出願: 昭35—9—12, 発明: 鹿島次郎, 松永英夫, 高柳栄夫, 出願: 東洋高圧工業株式会社

鑄型内面亀甲形亀裂の局部修理法

特公・昭38—1853 (公告・昭38—3—8) 出願: 昭35—7—21, 出願発明: 山本秀祐

鑄造方法

特公・昭38—1854 (公告・昭38—3—8) 出願: 昭35—8—5, 出願発明: 岡本忠男

延性鑄鉄パイプ鑄造法

特公・昭38—1855 (公告・昭38—3—8) 出願: 昭35—11—21, 優先権: 1960—2—3 (アメリカ), 発明: ラルフ・ヘンリー・コッホ, マーチン・アルバートライス, 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・カンパニー

鉄鋼其他金属造塊用発熱浮板

特公・昭38—1856 (公告・昭38—3—8) 出願: 昭35—10—19, 出願発明: 高島 愈

鋼塊表面疵を防止する造塊法

特公・昭38—1857 (公告・昭38—3—8) 出願: 昭35—7—2, 発明: 田中駿一, 出願: 日本鋼管株式会社

金属の凝固法

特公・昭38—1858 (公告・昭38—3—8) 出願: 昭36—3—31, 出願発明: 萩原 巖, 高橋忠義

転炉用ランスノズル製造方法

特公・昭38—1859 (公告・昭38—3—8) 出願: 昭36—3—9, 発明: 鶴飼直道, 出願: 株式会社後藤合金鑄工所

鋳滓室

特公・昭38—1952 (公告・昭38—3—11) 出願: 昭36—1—25, 発明: エドガード・ポレン, 出願: ソシエテアノニム・コッケリル・ウーグレ

酸化鉄の還元法

特公・昭38—1957 (公告・昭38—3—11) 出願: 昭36—3—17, 優先権: 1960—3—18 (カナダ), 発明: ジャロスロウ・ジョージ・シバキン, ポールミッチェルオーデット, 出願: ザ・スティール・カンパニー・オブ・カナダリミテッド

鑄鉄の黒鉛球状化剤添加法

特公・昭38—1958 (公告・昭38—3—11) 出願: 昭36—4—14, 発明: 竹田俊雄, 鷹股謙三, 出願: 信越化学工業株式会社

合金用の焼結した塊状添加剤の製法

特公・昭38—1959 (公告・昭38—3—11) 出願: 昭34—8—20, 優先権: 1958—9—3 (アメリカ), 発明: ショーン・カースティアス・ダグラス, 出願: ユニオン・カーバイド・コーポレーション

溶接可能な耐腐蝕鋼

特公・昭38—1960 (公告・昭38—3—11) 出願: 昭35—12—23, 発明: トール・マンズ・イヴァン・ルン, ウィルヘルム・ラルス・イイエ・フリイス, 出願: アクチ・ボラゲット・ボッフオース

幅広帯材圧延機の酸浄装置

特公・昭38—1961 (公告・昭38—3—11) 出願: 昭36—1—5, 優先権: 1960—1—5 (ドイツ), 発明: エルウイン・シュペンレ, 出願: アウグスト・チッセン・ヒコッテ・アクチェン・ゲゼルシャフト

金属の表面処理方法

特公・昭38—1962 (公告・昭38—3—11) 出願: 昭34—9—3, 発明: 阿部光伸, 蒲田慎吾, 出願: 日本碍子株式会社

環状型自動鍍金装置におけるハンガーの乗替装置

特公・昭38—1963 (公告・昭38—3—11) 出願: 昭36—4—25, 発明: 橋本友宏, 出願: 大日本機械工業株式会社

異種組成の鉄族金属の溶接法

特公・昭38—1967 (公告・昭38—3—11) 出願: 昭35—12—27, 優先権: 1959—12—31 (イギリス) 発明: ミカエル・ヒュー・フアラー, 出願: ザ・ゼネラルエレクトリック・カンパニーリミテッド

表面処理を行なつた鉄合金粉ならびに金属粉含有被覆アーク溶接棒

特公・昭38—1968 (公告・昭38—3—11) 出願: 昭35—10—31, 発明: 石崎敬三, 渡辺竹春, 出願: 八幡溶接棒株式会社

電気アーク溶接法

特公・昭38—1969 (公告・昭38—3—11) 出願: 昭36—1—9, 優先権: 1960—1—14 (アメリカ), 発明: ラナルドフランクタービット, 出願: ユニオン・カーバイド・カナダ・リミテッド

溶接装置

特公・昭38—1970 (公告・昭38—3—11) 出願: 昭36—2—23, 発明: エベレット・エル・マツソン, ミルトン・イーキング, フバートジェイアンダースン, 出願: オウトマティックウェルディングコンパニー

電気溶接装置

特公・昭38—1971 (公告・昭38—3—11) 出願: 昭36—2—24, 発明: 井上 潔, 出願: ジャパックス株式会社

溶接機制御装置

特公・昭38—1972 (公告・昭38—3—11) 出願: 昭36—2—24, 発明: 檀上一馬, 出願: 松下電器産業株式会社

溶接機制御装置

特公・昭38—1973 (公告・昭38—3—11) 出願: 昭36—2—24, 発明: 檀上一馬, 出願: 松下電器産業株式会社

電弧溶接機の感電防止押釦操作起動装置

特公・昭38—1974 (公告・昭38—3—11) 出願: 昭36—3—24, 発明: 胡興華, 柏井忠宏, 出願: 株式会社宮木電機製作所

アーク加工法

特公・昭38—1975 (公告・昭38—3—11) 出願: 昭36—4—20, 優先権: 1960—4—25 (アメリカ), 発明: コージン・フランシス・ゴーマン, ルーイス・マーティン・メクラ・ザ・サード, ラバト・ジェイムズ・ネルスン, アースア・ジェイムズ・ニューマン, 出願: ユニオン・カーバイド・コーポレーション

条片に張力を加える装置

特公・昭38—1979 (公告・昭38—3—11) 出願: 昭36—2—11, 優先権: 1960—7—6, 発明: モーリス・ディー・ストーン, ジェレシア・ダブリュー・オブライエン, 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

型溶鋳炉における粉鋳処理方法

特公・昭38—2102 (公告・昭38—3—14) 出願: 昭35—5—21, 発明: 松村貞三, 小松原潤一, 三浦武雄, 浦部正典, 出願: ラサ工業株式会社

二酸化マンガン粉鋳の焼結方法

特公・昭38—2102 (公告・昭38—3—14) 出願: 昭36—5—30, 出願発明: 木村勝利

自溶性クローム焼結鋳の製造法

特公・昭38—2103 (公告・昭38—3—14) 出願: 昭36—8—21, 発明: 清水定雄, 山岸一雄, 出願: 日本鋼管株式会社

金属酸化物の還元法

特公・昭38—2104 (公告・昭38—3—14) 出願: 昭36—7—27, 発明: 山家貫之, 青山耕三, 出願: 旭化成工業株式会社

フェライトから有用金属を回収する法

特公・昭38—2105 (公告・昭38—3—14) 出願: 昭36—6—19, 発明: リチャード・エフ・パーフェル, 出願: アメリカン・ジंक・レッド・アンド・スメルティング・コンパニー

焼入冷却剤冷却能測定装置

特公・昭38—3—14 (公告・昭38—3—14) 出願: 昭36—5—31, 発明: 三浦達夫, 出願: 日本電装株式会社

平炉ダスト, 転炉ダスト, 高炉ダストおよび硫酸滓の脱亜鉛法

特公・昭38—2108 (公告・昭38—3—14) 出願: 昭36—9—7, 発明: 太田満喜雄, 菊地望, 山田光二, 出願: 富士製鉄株式会社

電着されたステンレス鋼型合金被覆を有する金属物品およびその製法

特公・昭38—2111 (公告・昭38—3—14) 出願: 昭36—5—24, 発明: ウィリバルド・マチュー, エム・エフ, エルグランドール, 出願: アム, ケム, ソシエテ, アノニム

圧延材を押しやりおよび(または)ころがしかつ圧延機へ圧延材を導入および導出のために用いる装置

特公・昭38—2117 (公告・昭38—3—14) 出願: 昭37—2—23, 優先権: 1961—3—14 (ドイツ), 発明: ウアルター・テオバルド, 出願: ジーマグ・ジーゲナー・マシ

イネンパウ・ゲゼルシャフト・ミトベシユレンクテル・
ハフツング

条片材料の接続装置

特公・昭38—2118 (公告・昭38—3—14) 出願: 昭34—4—6, 発明: ジョセフ・アイ・グリーンバージャー, 出願: ユーナイテッド・テンジニアリング・アンド・ファウンドリー・コンパニー

押出プレス of 工具を冷却し熱絶縁する方法

特公・昭38—2119 (公告・昭38—3—14) 出願: 昭37—2—14, 優先権: 1961—2—14 (ドイツ), 発明: ウェルナー・ウェーマイヤー, 出願: シユレーマン, アクチェンゲゼルシャフト

爆発成形用型の製造法

特公・昭38—2120 (公告・昭38—3—14) 出願: 昭36—5—2, 発明: 山路芳男, 原田 稔, 桜井武尚, 出願: 日本油脂株式会社

熱風炉

特公・昭38—2351 (公告・昭38—3—20) 出願: 昭36—6—15, 優先権: 1961—3—3 (アメリカ), 発明: ルートヴァイヒ・ヴァルテル, 出願: ツインメルマン・ウント・ヤンゼン, ゲゼルシャフト・ミット・ベシユレンクテル・ハフツング

真空精錬によるセミキルド鋼の製造方法

特公・昭38—2355 (公告・昭38—3—20) 出願: 昭36—5—19, 発明: 加藤 健, 松田亀松, 出願: 八幡製鉄株式会社

溶融金属の真空精錬における脱炭促進方法

特公・昭38—2356 (公告・昭38—3—20) 出願: 昭36—8—23, 発明: 相原満寿美, 出願: 八幡製鉄株式会社

フェロシリコンの添加による銑鉄 Si 成分の増加調整方法

特公・昭38—2357 (公告・昭38—3—20) 出願: 昭36—9—18, 発明: 藤井成美, 大河内雅彦, 鎌倉重雄, 出願: 尼崎製鉄株式会社

テーパパイプの製造法

特公・昭38—2363 (公告・昭38—3—20) 出願: 昭36—2—16, 発明: 馬場善祿, 出願: 住友金属工業株式会社

真空脱炭法による極低炭素フェロクロムの製造法

特公・昭38—2702 (公告・昭38—3—29) 出願: 昭36—6—16, 発明: 清水定雄, 中島武次, 出願: 日本鋼管株式会社

溶込みの浅い溶接法

特公・昭38—2706 (公告・昭38—3—29) 出願: 昭35—6—2, 発明: 有川正康, 平社敬一郎, 奥田直樹, 出願: 株式会社神戸製鋼所

酸素—炭化水素焰被包中でアーク溶接を行なう方法

特公・昭38—2707 (公告・昭38—3—29) 出願: 昭35—8—20, 発明: 間 端夫, 松本 正, 松尾孝一郎, 出願: 八幡溶接棒株式会社

直流アーク溶接機の制御装置

特公・昭38—2708 (公告・昭38—3—29) 出願: 昭35—7—26, 発明: 佐野 司, 出願: 株式会社日立製作所

多電極溶接装置

特公・昭38—2709 (公告・昭38—3—29) 出願: 昭35—7—9, 発明: 伊達 修, 出願: 三菱造船株式会社

成形装置

特公・昭38—2711 (公告・昭38—3—29) 出願: 昭37—1—25, 優先権: 1961—1—26 (スイス), 発明: エズアルト・ヴィーゲル, 出願: イー・ツェー・エー・アクチェンゲゼルシャフト

金属薄膜を付した铸件原型およびその製造方法

特公・昭38—2951 (公告・昭38—4—10) 出願: 昭35—7—30, 優先権: 1957—7—31 (アメリカ), 発明: ジョン・オー・トリムブル, 出願: ザ・パッド・コンパニー

酸素ランス

特公・昭38—3551 (公告昭38—4—17) 出願: 昭37—3—16, 優先権: 1961—3—16 (イギリス), 発明: トーマス・フェリックス・ピアリン, 出願: コンセット・アイアン・コンパニー・リミテッド

球状黒鉛鉄製鍛造品の製造法

特公・昭38—3555 (公告・昭38—4—17) 出願: 昭35—10—21, 発明: 秋山二郎, 成川康次郎, 出願: 久保田鉄工株式会社

表面の電解処理法

特公・昭38—3556 (公告・昭38—4—17) 出願: 昭35—11—2, 発明: ベント・イヴァール・アンデルソン, 出願: ニービー, ブルックス, アクチュボラーグ

潜弧溶接用フラックスの連続溶製方法

特公・昭38—3559 (公告・昭38—4—17) 出願: 昭35—8—20, 発明: 石野幸三, 出願: 八幡溶接棒株式会社

特殊心線低温アーク溶接棒

特公・昭38—3560 (公告・昭38—4—17) 出願: 昭35—10—27, 出願発明: 井上宗太郎, 出願: 大阪鋼学株式会社

局部加熱によりカタサの溝を有せざる合金鋼の製造法

特公・昭38—3805 (公告・昭38—4—19) 出願: 昭35—8—31, 発明: 浅田千秋, 本宮泰雄, 出願: 大同製鋼株式会社

ビレットおよび成層体の製造方法

特公・昭38—3811 (公告・昭38—4—19) 出願: 昭35—4—23, 優先権: 1958—8—7 (アメリカ), 発明: アント・ハンソン, カーチス・イー・マイヤー, 出願: コンチネンタル, キャンコムパニー・インコーポレーテッド

圧延機

特公・昭38—3812 (公告・昭38—4—19) 出願: 昭37—3—24, 優先権: 1961—3—24 (アメリカ), 発明: モーリス・ピー・シーガー, 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・コンパニー

金属製品の連続製品装置

特公・昭38—3813 (公告・昭38—4—19) 出願: 昭36—6—13, 優先権: 1960—6—13 (アメリカ), 出願発明: ジャヤンティ・ダーマテジャ, 出願: ホシ・フランタン・デビトレ

棒または管の製造法

特公・昭38—3814 (公告・昭38—4—19) 出願: 昭30—12—29, 優先権: 1955—1—28 (アメリカ), 発明: フランク・エー・カイル, モウリス・エヌ・ランディス, トマス・エーケラー, エリオット・エス・サチトマン, 出願: ラ・サール・スティール・コンパニー

析出硬化型ステンレス鋼

特公・昭38—4153 (公告・昭38—4—23) 出願: 昭35—

11-21, 出願発明: 井上潔弘, 土屋 隆

Co を添加した鍛鋼製焼入ロール

特公・昭38-4154 (広告・昭38-4-23) 出願: 昭36-2-3, 発明: 標 正, 広瀬春彦, 小沢 博, 出願: 関東特殊製鋼株式会社

アシキュラー鑄鉄の焼戻処理方法

特公・昭37-4155 (広告・昭38-4-23) 出願: 昭35-12-23, 発明: 谷川 実, 出願: 株式会社日立製作所

高指向性電気鉄板の製造法

特公・昭38-4156 (広告・昭38-4-23) 出願: 昭36-3-9, 発明: 名黒和孝, 石崎哲郎, 出願: 富士製鉄株式会社

電気アーク溶接法

特公・昭38-4165 (広告・昭38-4-23) 出願: 昭36-5-9, 優先権: 1960-5-11(アメリカ), 発明: オウガスト・フレドリック・マンツ, 出願: ユニオン・カーバイド・コーポレーション

溶接機制御装置

特公・昭38-4166 (広告・昭38-4-23) 出願: 36-5-18, 発明: 檀上一馬, 松本勝光, 出願: 松下電器産業株式会社

動特性の優れた直流アーク溶接機

特公・昭38-4167 (広告・昭38-4-23) 出願: 昭36-5-19, 発明: 檀上一馬, 奥 武, 出願: 松下電器産業株式会社

自動上進溶接法

特公・昭38-4168 (広告・昭38-4-23) 出願: 昭35-10-14, 優先権: 1959-10-14(ドイツ), 発明: フランソワ・ジョルジュ・ダニエール, 出願: ラ・スデュール, エレクトリック・オートジェーヌ・プロセデーアルコ・ソシエテ・アノニム

スラブより連続熱間圧延機および捲取機により綫鋼板コイルを製造する方法

特公・昭38-4169 (広告・昭38-4-23) 出願: 昭36-2-22, 発明: 豊田 茂, 栗野元平, 神居詮正, 竹尾健美, 出願: 富士製鉄株式会社

管および細線のプレス

特公・昭38-4170 (広告・昭38-4-23) 出願: 昭35-12-23, 優先権: 1959-12-24(ドイツ), 発明: ハンズーヨアヒム・パーンケ, ピエール・ルー, 出願: マシーネンファブリック・ザック・アクチェンゲゼルシャフト ミット・ベシユレンクテル・ハフトウンク