

特許記事

可動担体上に支持したレールを
ロールスタンド中に配置する装置

特公・昭36—18207 (公告・昭36—10—3) 出願: 34—11—27, 優先権: 1958—11—28(独), 発明: ロタール・ペテライト, 出願: ジーマーク・ジーデネル・マシイネンバウ・ゲゼルシャフト・ミト・ベシュレンクテル・ハフツング

鍛接管用帯鋼加熱処理自動制御方式

特公・昭36—18208 (公告・昭36—10—3) 出願: 34—12—3, 発明: 稲田一人, 中村昌平, 下間照男, 出願: 日本鋼管株式会社

均一超微粉状純粋酸化鉄の製造法

特公・昭36—18209 (公告・昭36—10—3) 出願: 34—12—23, 出願発明: 舟木好右衛門, 小泉勝永, 稲垣 誠

熱なまし装置

特公・昭36—18302 (公告・昭36—10—4) 出願: 34—3—13, 優先権: 1958—5—7(米), 出願発明: リー・ウィルソン

水吹き込みによる高炉送風調湿法

特公・昭36—18303 (公告・昭36—10—4) 出願: 34—11—18, 発明: 野里照一, 出願: 八幡製鉄株式会社

金属粉の処理法の改良

特公・昭36—18308 (公告・昭36—10—4) 出願: 34—12—8, 優先権: 1958—12—9(英), 発明: デウイット・ヘンリー・ウエスト, ダヴィッド・マイヤース・レウエリン, 出願: ゼ・モンド・ニッケル・コムパニー・リミテッド

均一で高品位な円筒状小鋼片の製造方法

特公・昭36—18309 (公告・昭36—10—4) 出願: 34—12—18, 出願発明: 中本 守

平炉および転炉より発生する煙塵の処理方法

特公・昭36—18503 (公告・昭36—10—6) 出願: 35—3—15, 発明: 宮川一男, 久保順一, 出願: 富士製鉄株式会社, 製鉄原料輸送株式会社

硅素合金ブリケット製造法の改良

特公・昭36—18504 (公告・昭36—10—6) 出願: 35—1—19, 発明: 植村道夫, 出願: 東北電気製鉄株式会社

酸化物陰極用基体ニッケル合金

特公・昭36—18505 (公告・昭36—10—6) 出願: 35—2—11, 発明: 立原芳彦, 吉本正示, 秦 卓也, 出願: 三菱電機株式会社

耐火煉瓦製造法

特公・昭36—18528 (公告・昭36—10—6) 出願: 34—12—28, 発明: 丹羽庄平, 小西雄二郎, 出願: 東芝炉材株式会社

金属の酸化物を還元する方法

特公・昭36—18651 (公告・昭36—10—7) 出願: 34—1—9, 優先権: 1958—1—22, 1958—2—21, 1958—9—25 (ノルウエー), 発明: トラルブ・バアセン, フレドリック・クリステン・コーリン, 出願: エレクトロケミスク・アクチゼルスカブ

固体とガス体との間に反応を実施する
方法に関する改良

特公・昭36—18652 (公告・昭36—10—7) 出願: 34—4—11, 優先権: 1958—4—10 (米), 発明: ジョセフ・エドウィン・カーター, チャールス・ブルースグッドリッチ, 出願: ゼ・モンド・ニッケル・コムパニー・リミテッド

オアーベッチング法

特公・昭36—18751 (公告・昭36—10—9) 出願: 35—3—8, 発明: 松室潤生, 柏木政俊, 出願: 富士製鉄株式会社

電気熔錬法

特公・昭36—18752 (公告・昭36—10—9) 出願: 34—11—19, 優先権: 1958—11—27(ノルウエー), 発明: フレデリック・クリステン・コーリン, トラルブ・バアセン, ハンス・スクレッティング, 出願: エレクトロケミスク・アクチゼルスカブ

粉体焙焼炉

特公・昭36—18753 (公告・昭36—10—9) 出願発明: 中島統一

含ニッケルクロム鉄鉱石から
製鉄原料を得る処理法

特公・昭36—18756 (公告・昭36—10—9) 出願: 35—2—15, 発明: 松塚清人, 桃崎順二郎, 白根義則, 出願: 八幡製鉄株式会社

溶融金属の連続鑄造装置

特公・昭36—18757 (公告・昭36—10—9) 出願: 35—3—4, 発明: 的場源二, 出願: 高妻俊秀

遠心鑄造法

特公・昭36—18758 (公告・昭36—10—9) 出願: 35—6—14, 発明: 鋤納清治, 松村賢吉, 出願: ダイハツ工業株式会社

電解研削用電極の製造方法

特公・昭36—18954 (公告・昭36—10—11) 出願: 34—8—5, 発明: 井上 潔, 出願: ジャパックス株式会社

超音波による半田鍍金法

特公・昭36—18955 (公告・昭36—10—11) 出願: 34—8—13, 発明: 谷 義隆, 佐藤雄二, 出願: 海上電機株式会社

鋼板にアルミニウムメッキを行う方法

特公・昭36—18956 (公告・昭36—10—11) 出願: 34—7—8, 発明: 豊島清三, 米崎 茂, 日戸 元, 大部 操, 出願: 八幡製鉄株式会社

鋼板にアルミニウムメッキを行なう方法

特公・昭36—18957 (公告・昭36—10—11) 出願: 34—7—8, 発明: 豊島清三, 米崎 茂, 日戸 元, 大部 操, 出願: 八幡製鉄株式会社

鋼板にアルミニウムメッキを行なう方法

特公・昭36—18958 (公告・昭36—10—11) 出願: 34—7—8, 発明: 豊島清三, 米崎 茂, 日戸 元, 大部 操, 出願: 八幡製鉄株式会社

メタリコン用耐酸亜鉛合金

特公・昭36—18959 (公告・昭36—10—11) 出願: 34—9

—8, 出願発明: 宮田慶三郎, 石原孝一

船体および鉄鋼構造物などの電気防蝕法

特公・昭36—18962 (公告・昭36—10—11) 出願: 34—4

—6, 発明: 佐藤栄一, 出願: 神奈川県

窒化物を含有する低炭素強靱鋼の製造方法

特公・昭36—19103 (公告・昭36—10—12) 出願: 35—3

—31, 発明: 中村 素, 出願: 石川島播磨重工業株式会社

高炉装填装置

特公・昭36—19101 (公告・昭36—10—12) 出願: 35—5

—6, 発明: 堺千代次, 堤 照男, 出願: 石川島播磨重工業株式会社, 大阪製鋼株式会社

溶鉱炉装入設備における封緘装置

特公・昭36—19102 (公告・昭36—10—12) 出願: 35—5

—11, 発明: 相楽秀雄, 出願: 三菱造船株式会社

熔接型鋼製造方法

特公・昭36—19110 (公告・昭36—10—12) 出願: 34—

12—24, 発明: 児島茂雄, 長谷川昭, 出願: 日本鋼管株式会社

磁心用焼結鉄の製法

特公・昭36—19251 (公告・昭36—10—13) 出願: 34—1

—26, 発明: 竹内久祐, 黒沢瑞昭, 出願: 株式会社日立製作所

白金色鉄・銀合金の製造法

特公・昭36—19252 (公告・昭36—10—13) 出願: 32—

12—26, 出願発明: 片倉三平, 立木健吉

銀色鉄合金の製造法

特公・昭36—19253 (公告・昭36—10—13) 出願: 32—

12—26, 出願発明: 片倉三平, 立木健吉

金属精錬法

特公・昭36—19352 (公告・昭36—10—14) 出願: 35—3

—10, 優先権: 1959—3—10 (スエーデン), 発明: ジックステン・エドバード・ジックステンソン・ウオールフアート, フォルケ・カール・エバルド・ヨハンソン, 出願: ストラ・コッパーベルグス・ベルグスラーグス・アクチボラーク

回転炉による酸素製鉄製鋼法

特公・昭36—19353 (公告・昭36—10—14) 出願: 34—7—

7, 発明: 今井光雄, 中山竜夫, 大井 浩, 小西元幸, 出願: 川崎製鉄株式会社

巻心機上に条帯を整列する装置

特公・昭36—19357 (公告昭・36—10—14) 出願: 34—

10—6, 優先権: 1958—10—15 (米), 発明: エドモンド・ダブリュー・クーン, デイル・オー・パーシュカ, 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

タイル耐火物(焼鈍炉用)

特公・昭36—19382 (公告・昭36—10—14) 出願: 34—6

—1, 発明: 大庭 宏, 平櫛敬資, 出願: 八幡製鉄株式会社

鉄鋼材の珪瑯被覆法

特公・昭36—19385 (公告・昭36—10—14) 出願: 34—

11—13, 発明: 豊島清三, 松倉亀雄, 矢頭森彦, 出願: 八幡製鉄株式会社

熱風式鉄鉄熔解方法

特公・昭36—19456 (公告・昭36—10—16) 出願: 35—2

—29, 発明: 山本良雄, 出願: 津田駒工業株式会社

低炭素の鋼および合金鋼の製造方法

特公・昭36—19553 (公告・昭36—10—17) 出願: 34—4

—27, 発明: 梶谷弥寿男, 馬場清二, 出願発明: 真殿統, 理研ピストンリング工業株式会社

金属メッキ条帯の熱処理装置

特公・昭36—19555 (公告・昭36—10—17) 出願: 33—

10—4) 発明: 瀬山 清, 大部 操, 出願: 八幡製鉄株式会社

粉末鉍石の焼成方法

特公・昭36—19559 (公告・昭36—10—17) 出願: 34—

4—30, 出願発明: 高柳健治, 佐瀬辰三

金属酸化物の予備加熱及び(又は)予備還元法

特公・昭36—19651 (公告・昭36—10—18) 出願: 35—2

—20, 優先権: 1959—2—20 (ノルウェー), 発明: フレドリック・クリステン・コーリン, 出願: エレクトロケミクス・アクチゼルスカプ

金属連続体の光輝焼鈍法

特公・昭36—19652 (公告・昭36—10—18) 出願: 35—3

—11, 発明: 林 主税, 出願: 日本真空技術株式会社

低炭素不銹鋼の製造法

特公・昭36—19653 (公告・昭36—10—18) 出願: 34—7

—28, 出願発明: 真殿 統, 出願: 理研ピストンリング工業株式会社

超低炭素フェロクロムの製造法

特公・昭36—19654 (公告・昭36—10—18) 出願: 35—1

—23, 発明: 堀居太郎, 出願: 志村化工株式会社

鑄鉄鑄物の製造方法

特公・昭36—19656 (公告・昭36—10—18) 出願: 34—

10—26, 発明: 中野俊雄, 出願: 池貝鉄工株式会社

管押出法

特公・昭36—19666 (公告・昭36—10—18) 出願: 35—2

—24, 優先権: 1959—3—7 (仏), 発明: ジェン・ピュフェー・レエン・ユーバー, 出願: コムパニー・デュ・フライラージュ・ドゥ・メタオー・エト・デ・ジョアント・キューティ

球状鉄粉の製造方法

特公・昭36—19667 (公告・昭36—10—18) 出願: 35—4

6, 発明: 山崎寛三, 出願: 日本特殊鉄粉株式会社

熔解炉の固形装入物の予熱方法

特公・昭36—19801 (公告・昭36—10—19) 出願: 33—

10—11, 優先権: 1957—10—11, 1958—4—30 (オーストリー) 出願発明: ヨハン・ミュールバッヘル

溶鉱炉の壁における挿入体

特公・昭36—19802 (公告・昭36—10—19) 出願: 35—9

—22, 優先権: 1959—9—22 (米), 発明: ウイリアム・ヘンリー・シャルツ, 出願: ユナイテッド・ステーツ・スチール・コーポレーション

キュボラ装填装置

特公・昭36—19803 (公告・昭36—10—19) 出願: 35—9

—7, 優先権: 1959—9—7 (仏), 発明: ピエール・ジャン・マリ・テオドール・アラアル, 出願: ソシエテ・フランセズ・ド・コンストラクション・ド・ベンヌ・オトマティック・ベノト

製鉄用コニカル型低速回転炉

特公・昭36—19804 (公告・昭36—10—19) 出願: 34—1—17, 出願発明: 福光充美,

Mn-Al-Fe 合金の製造方法

特公・昭36—19805 (公告・昭36—10—19) 出願: 35—4—4, 発明: 杉原 真, 坪谷一郎, 出願: 日本電信電話公社

含クロム合金鋼の製造法

特公・昭36—19806 (公告・昭36—10—19) 出願: 35—1—13, 発明: 堀居太郎, 出願: 志村化工株式会社

組立水冷式造塊金型

特公・昭36—19809 (公告・昭36—10—19) 出願: 35—6—11, 発明: 真殿 統, 出願: 理研ピストンリング工業株式会社

熔接用電極材料

特公・昭36—19813 (公告・昭36—10—19) 出願: 35—10—7, 発明: 三橋重雄, 安藤頭一郎, 阿久津秀夫, 出願: 東京芝浦電気株式会社

レールのテルミット熔接用の鋳型

特公・昭36—19814 (公告・昭36—10—19) 出願: 35—3—16, 優先権: 1959—3—16(独), 発明: ウィルヘルム・アーレルト, 出願: エレクトロ・テルミット・ゲゼルシャフト・ミット・ベシュレンクテル・ハフツング

金属条片圧延機

特公・昭36—19816 (公告・昭36—10—19) 出願: 35—4—27, 優先権: 1959—4—30(米), 発明: ハワード・エイチ・タルボット, 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

金属条片の火花熔接部に出来る**錆ばりを除去する方法**

特公・昭36—19817 (公告・昭36—10—19) 出願: 35—3—29, 優先権: 1959—4—1(米) 発明: ジョセフ・アイ・グリーンバージャー, 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

油圧駆動による無段変速式鋼管製造用ロール機

特公・昭36—19819 (公告・昭36—10—19) 出願: 35—3—23, 発明: 渡辺喜美男, 出願: 株式会社荏原製作所

鋳粉の団鋳成型法

特公・昭36—20002 (公告・昭36—10—21) 出願: 33—7—24, 出願発明: 岩橋益男

ロータリーキルンのスケーリング除去装置

特公・昭36—20005 (公告・昭36—10—21) 出願: 33—8—22, 発明: 河合堯晴, 出願: 北進鋳業株式会社

液圧成型法

特公・昭36—20010 (公告・昭36—10—21) 出願: 34—4—20, 発明: 篠田米三郎, 久能木真人, 出願: 株式会社名機製作所

熔接部の処理法

特公・昭36—20202 (公告・昭36—10—24) 出願: 35—3—21, 発明: 井上 潔, 出願: ジャパックス株式会社

抵抗熔接方法

特公・昭36—20204 (公告・昭36—10—24) 出願: 34—3—13, 発明: 井上 潔, 出願: ジャパックス株式会社

抵抗熔接によってケースの縁部の金属**部分を気密に結合するための方法**

特公・昭36—20205 (公告・昭36—10—24) 出願: 34—8—8, 優先権: 1958—8—8(独), 発明: ガボール・ファスケルティ, 出願: シメンス・ウント・ハルスケ・アクチェンゲゼルシャフト

非消耗性アルゴンアーク熔接による**軟鋼薄板の共付方法**

特公・昭36—20206 (公告・昭36—10—24) 出願: 33—11—20, 発明: 中村 実, 出願: 大阪電気株式会社

中厚板熔接方法

特公・昭36—20207 (公告・昭36—10—24) 出願: 34—8—28, 発明: 富田真己, 出願: 三菱造船株式会社

圧延の場合の帯金厚調整方法

特公・昭36—20211 (公告・昭36—10—24) 出願: 33—7—9, 発明: ハンス・ブルッケル, ヘンベルト・シマーレ, 出願: レガ・ブルッケル・ウント・コムパニー

両端肉厚管の製造方法

特公・昭36—20212 (公告・昭36—10—24) 出願: 30—10—27, 出願発明: 海野幸保

予定の輪郭に従って薄板金素材を成形する方法

特公・昭36—20213 (公告・昭36—10—24) 出願: 35—2—4, 優先権: 1959—2—4(米), 発明: エドワード・エー・スターバ, 出願: オリン・マチソン・ケミカル・コーポレーション

薄板加工機

特公・昭36—20214 (公告・昭36—10—24) 出願: 33—4—9, 発明: フリッツ・インゴルト, 出願: ヘンメルレ・アクチェンゲゼルシャフト

熔鉄の空気精錬より発生するガスの**冷却および排気方法**

特公・昭36—20353 (公告・昭36—10—25) 出願: 35—1—25, 優先権: 1959—1—28, 1959—5—5, 1959—12—22(仏) 発明: マーク・アラード, 出願: アンステチュート・ド・リシエルシェ・ド・ラ・シデルール, シー・フランセース

酸洗浄法

特公・昭36—20354 (公告・昭36—10—25) 出願: 34—12—17, 発明: 中村昌弘, 出願: 住友金属工業株式会社

圧延機における自動板厚制御装置

特公・昭36—20364 (公告・昭36—10—25) 出願: 35—2—18, 発明: 西 一郎, 出願: 株式会社日立製作所

鋼帯圧延機における自動厚み制御方式

特公・昭36—20365 (公告・昭36—10—25) 出願: 35—2—22, 発明: 前川敏明, 出願: 株式会社日立製作所

線材などの連続伸線機

特公・昭36—20366 (公告・昭36—10—25) 出願: 35—4—13, 発明: 小見山勉, 出願: 吉田勝四郎

鋼管杭の製造法

特公・昭36—20367 (公告・昭36—10—25) 出願: 34—11—17, 出願発明: 都築力雄

帯金色鉄材の製造法

特公・昭36—20551 (公告・昭36—10—27) 出願: 32—12—26, 出願発明: 片倉三平, 立木健吉

二方向性面上立方型磁気薄板の製造法

特公・昭36—20556 (公告・昭36—10—27) 出願: 34—3—20, 優先権: 1958—3—20(米), 発明: カール・フォ

スター, ポール・エイ・アルバート, 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

磁気材料の製造方法

特公・昭36—20557 (公告・昭36—10—27) 出願: 34—5—22, 優先権: 1958—5—26 (米), 発明: ハーバート・イー・グレンノブル, 出願: ゼネラル・エレクトリック・コムパニー

方向性珪素鋼の製造法

特公・昭36—20558 (公告・昭36—10—27) 出願: 35—1—18, 優先権: 1959—1—23 (米), 発明: ジョージ・ダブリュー・ウィーナー, 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

高透磁率合金の製造方法

特公・昭36—20559 (公告・昭36—10—27) 出願: 35—1—20, 発明: 杉原 真, 出願: 日本電信電話公社

スパンゲルのない熔融亜鉛メッキ鉄板の製造法

特公・昭36—20560 (公告・昭36—10—27) 出願: 35—3—2, 発明: 豊島清三, 米崎 茂, 日戸 元, 大部 操 脇山裕夫, 出願: 八幡製鉄株式会社

クラッド鋼の製造法

特公・昭36—20564 (公告・昭36—10—27) 出願: 35—1—13, 発明: 今井光雄, 中山竜夫, 神崎文暁, 伊藤弥太郎, 出願: 川崎製鉄株式会社

金属カーボニル蒸気による鍍金方法

特公・昭36—20703 (公告・昭36—10—30) 出願: 35—1—11, 発明: 渡辺二郎, 出願: 沖電気工業株式会社

鑄込み鍛造方法

特公・昭36—20712 (公告・昭36—10—30) 出願: 35—6—3, 出願発明: 酒井義文

ロールスタンド・キャップ開放装置

特公・昭36—20715 (公告・昭36—10—30) 出願: 35—5—12, 発明: 大沼有伍, 芹沢静夫, 大野行男, 出願: 富士製鉄株式会社, 石川島播磨重工業株式会社

金属線材の巻取装置

特公・昭36—20717 (公告・昭36—10—30) 出願: 35—4—7, 発明: 小見山勉, 出願: 吉田勝四郎

海綿鉄または半還元鉄製造方法

特公・昭36—20856 (公告・昭36—10—31) 出願: 35—2—18, 出願発明: 磯部 求

含ニッケルクロム鋳またはラテライト鋳

より高級鋼の製造法

特公・昭36—20857 (公告・昭36—10—31) 出願: 35—7—5, 発明: 島村哲夫, 佐々川清, 出願: 八幡製鉄株式会社, 東北電化工業株式会社

銅を主体とする包晶微細化合金を鉄鋼

または鑄鉄あるいは可鍛鑄鉄など鉄を

主成分とする金属の表面に被覆する方法

特公・昭36—20860 (公告・昭36—10—31) 出願: 35—3—9, 出願発明: 矢島保男, 平林静雄, 和田光教

保護金属鋼で鋼被覆する装置

特公・昭36—20863 (公告・昭36—10—31) 出願: 34—1—30, 発明: クリスチャン・フレデリック・キンケル, ガリー・ステイーヴン, 出願: ユナイテッド・ステーツ・スチール・コーポレーション

製鋼炉装入方法

特公・昭36—21001 (公告・昭36—11—1) 出願: 34—4—23, 優先権: 1958—5—23 (米), 発明: アルバート・カルデロン, 出願: カルデロン・オートメーション・インコーポレーテッド

鉄鋳石の新還元法

特公・昭36—21002 (公告・昭36—11—1) 出願: 35—7—28, 優先権: 1959—7—31 (仏), 発明: クロード・クレマン, フランソワ・エシャル, ミシエル・ビギュイエ, 出願: インスティテュ・フランセ・デュ・ペトロロール・デ・カルビュラン・エ・リュブリフィアン

鋼製造用平炉における酸素の強制使用方法

特公・昭36—21003 (公告・昭36—11—1) 出願: 34—11—11, 優先権: 1958—11—12 (伊), 発明: マリオ・フォレンジ, サルバドレ・ウンガール, 出願: コルニリヤーノ・ソチエタ・ペル・アッイオーニ

圧延機における自動板厚制御装置

特公・昭36—21008 (公告・昭36—11—1) 出願: 35—5—20, 発明: 西 一郎, 出願: 株式会社日立製作所

縦縫合わせ熔接管を製造する方法

特公・昭36—21011 (公告・昭36—11—1) 出願: 34—11—4, 優先権: 1958—11—3, 1958—11—5 (スイス), 発明: ハンス・ティールフェルデル, 出願: パウル・モルスバッハ

型鋼の歪取装置

特公・昭36—21012 (公告・昭36—11—1) 出願: 35—2—6, 出願発明: 神前良治

金属薄板の成形加工法

特公・昭36—21015 (公告・昭36—11—1) 出願: 35—1—7, 発明: 平山 明, 井上 稔, 中村 清, 出願: 新三菱重工株式会社

純酸素上吹転炉ランス昇降装置

特公・昭36—21151 (公告・昭36—11—2) 出願: 35—7—12, 発明: 土居 囊, 小泉国平, 出願: 日本鋼管株式会社

製鋼装置の酸素導入管支持具

特公・昭36—21152 (公告・昭36—11—2) 出願: 35—10—14, 優先権: 1959—11—13 (米), 発明: リチャード・フォレスト・オーベンチェイン, フロイド・フランクリン・スタンレイ, 出願: コッパース・コムパニー・インコーポレーテッド

球状黒鉛鑄鉄および高抗張力鑄鉄を製造する方法

特公・昭36—21153 (公告・昭36—11—2) 出願: 35—1—21, 発明: 中箸一朗, 出願: 株式会社中箸ロール重機製造所

鋼屑溶銲における球状黒鉛鑄鉄の製造法

特公・昭36—21154 (公告・昭36—11—2) 出願: 35—2—19, 発明: 中箸一朗, 出願: 株式会社中箸ロール重機製造所

低炭素鋼改良焼ナマシ法

特公・昭36—21155 (公告・昭36—11—2) 出願: 35—1—7, 優先権: 1959—1—7 (英), 発明: シドニイ・ガーバー, 出願: ザ・プリティッシュ・アイアン・アンド・スチール・アソシエーション