

特 許 記 事

鉄および鋼の防蝕法

特公・昭37—664 (公告・昭37—3—29) 出願: 34—10—6, 優先権: 1958—10—8(米), 発明: ドナルド・ローレンス・アンダーセン, ジェーン, バックレイ・チャーレン
出願: ゼネラル・ミルズ・インコーポレーテッド

金属の圧延方法

特公・昭37—668 (公告・昭37—3—29) 出願: 24—12—17, 優先権: 1958—12—31(米), 発明: ロウエル・エル・クック, 出願: ゼ・アームコ・インターナショナル・コーポレーション

導電性バネ材料の亜熱間圧延製造法

特公・昭37—669 (公告・昭37—3—29) 出願: 35—5—16, 発明: 大日方一司, 田中英八郎, 福田武司, 出願: 金属材料研究所長

ヒレ付中空体の製造法

特公・昭37—671 (公告・昭37—3—29) 出願: 35—3—31, 発明: 中村 実, 出願: 昭和アルミニウム株式会社

窒化物を含有する低炭素強靱鋼の

熱処理方法

特公・昭37—801 (公告・昭37—4—16) 出願: 35—3—31, 発明: 中村 素, 出願: 石川島播磨重工業株式会社

溶接機の電磁反撥型加圧装置

特公・昭37—802 (公告・昭37—4—16) 出願: 34—8—21, 発明者: 高山隆司, 出願: オリジン電気株式会社

金網製造用多極式抵抗溶接装置

特公・昭37—803 (公告・昭37—4—16) 出願: 34—10—23, 発明: 吉岡五郎, 出願: 川崎製鉄株式会社

溶接線検出追尾装置

特公・昭37—804 (公告・昭37—4—16) 出願: 34—2—11, 出願発明: ロジャース・トーマスラヴルニヒ

溶 接 法

特公・昭37—809 (公告・昭37—4—16) 出願: 34—6—1 発明: 吉田俊夫, 出願: 川崎重工業株式会社

裏波溶接方法

特公・昭37—810 (公告・昭37—4—16) 出願: 34—6—15, 発明: 松本 正, 出願: 八幡溶接棒株式会社

ガスアーク溶接法

特公・昭37—811 (公告・昭37—4—16) 出願: 34—10—7, 発明: 長谷川光雄, 出願: 大阪変圧器株式会社

瓦斯気圏溶接法

特公・昭37—812 (公告・昭37—4—16) 出願: 34—3—13, 発明: 氏家 昭, 出願: 新三菱重工業株式会社

鍛 造 機 械

特公・昭37—814 (公告・昭37—4—16) 出願: 35—11—22, 出願発明: ロバート・エドワード・サンフォード

条材料巻取装置

特公・昭37—815 (公告・昭37—4—16) 出願: 35—8—8 優先権: 1960—2—17 (米), 発明: ジェレミア・ダブリュー・オブライエン, ジェイムス・アール・アデナー

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・コムパニー

超音波附着物剝離装置

特公・昭37—816 (公告・昭37—4—16) 出願: 35—11—16, 発明: 鶴ヶ谷武雄, 出願: 日本電気株式会社

溝型鋼送出装置

特公・昭37—817 (公告・昭37—4—16) 出願: 35—11—19, 出願発明: 野島武夫

異形ボイラ用鋼管の製造法

特公・昭37—819 (公告・昭37—4—16) 出願: 35—12—6, 発明: 望月達也, 出願: 日本鋼管株式会社

造 管 移 動 車

特公・昭37—820 (公告・昭37—4—16) 出願: 35—7—1 出願発明: 周東喜一郎

繊維ライニングを施した粉鉱石の ボーリングディスク

特公・昭37—1451 (公告・昭37—5—8) 出願: 34—7—27, 発明: 石光章利, 吉川 裕, 川村 稔, 出願: 八幡製鉄株式会社

粒状物のライニングを施した粉鉱石の ボーリングディスク

特公・昭37—1452 (公告・昭37—5—8) 出願: 34—7—27, 発明: 石光章利, 吉川 裕, 川村 稔, 出願: 八幡製鉄株式会社

多孔質ライニングを施した粉鉱石の ボーリングディスク

特公・昭37—1453 (公告・昭37—5—8) 出願: 34—7—27, 発明: 石光章利, 吉川 裕, 川村 稔, 出願: 八幡製鉄株式会社

熱ガス循環電気製錬法

特公・昭37—1454 (公告・昭37—5—8) 出願: 35—2—25, 発明: 多田嘉之助, 出願: 矢作製鉄株式会社

大電流密度の断続通電による

高温浴電解研磨法

特公・昭37—1459 (公告・昭37—5—8) 出願: 34—12—12, 発明: 高橋 正, 出願: 株式会社車場理化学研究所

地中の金属構造物の防蝕法

特公・昭37—1460 (公告・昭37—5—8) 出願: 35—2—9 発明: 横田良男, 出願: 東洋特殊塗料株式会社

腐 食 防 止 装 置

特公・昭37—1461 (公告・昭37—5—8) 出願: 34—6—24, 出願発明: ロランド・クリフォード・サピンス

粉鉱石の焼結方法

特公・昭37—1551 (公告・昭37—5—9) 出願: 35—4—7 発明: 宮川一男, 出願: 富士製鉄株式会社

隔壁を設けた取鍋による溶融金属の

真空脱ガス方法

特公・昭37—1552 (公告・昭37—5—9) 出願: 35—6—23, 発明: 渡辺省三, 出願: 富士製鉄株式会社

転炉内壁の浸蝕部の補修方法

特公・昭37—1553 (公告・昭37—5—9) 出願: 37—7—2
 発明: 若林一男, 成田 進, 出願: 八幡製鉄株式会社

電気炉床構築法

特公・昭37—1554 (公告・昭37—5—9) 出願: 35—3—28,
 発明: 白旗清城, 出願: 東邦電化株式会社

固体または液体状の装入物質の熱含量を調節する方法

特公・昭37—1556 (公告・昭37—5—9) 出願: 35—5—7
 優先権: 1959—5—19(オーストリー), 発明: ルドルフ・フランツリネッシュ, 出願: 日本鋼管株式会社

アルミニウムキルド低炭素鋼の**表面疵防止法**

特公・昭37—1557 (公告・昭37—5—9) 出願: 35—7—26,
 発明: 中原義雄, 榎藤 永, 河野拓夫, 梶岡博幸
 出願: 八幡製鉄株式会社

鋼の真空脱ガス法における脱酸剤および合金剤またはその何れかの添加装置

特公・昭37—1558 (公告・昭37—5—9) 出願: 35—9—8
 優先権: 1959—9—8(独), 発明: カール・ユルツィーク, エルンスト・ペーテル・フランケ, 出願: ヴェー・ツェー・ヘレウス・ゲゼルシャフト・ミット・ベシユレンクター・ハフツングルルシュタール・アクチェンゲゼルシャフト

循環法に従って溶鋼の脱ガスを行なう装置

特公・昭37—1559 (公告・昭37—5—9) 出願: 35—9—8
 優先権: 1959—9—8(独), 発明: ルドルフ・シュポルデルス, ウィルヘルム・ブロイニング, エルンスト・ペーテルフランケ, 出願: ヴェー・ツェー・ヘレウス・ゲゼルシャフト・ミット・ベシユレンクター・ハフツングルルシュタール・アクチェンゲゼルシャフト

球状黒鉛鉄の製造方法

特公・昭37—1560 (公告・昭37—5—9) 出願: 34—12—29,
 発明: 音谷登平, 丸山益輝, 松本二郎, 和泉純夫,
 出願: 金属材料研究所長

肉厚ダクタイル鉄鑄物の製造方法

特公・昭37—1561 (公告・昭37—5—9) 出願: 35—3—29,
 発明: イストヴァン・カーセイ, ロバート・ダグラス・シェレング, 出願: カネディアン・ニッケル・プロダクツ・リミテッド

鉛メッキ鋼材の表面処理法

特公・昭37—1565 (公告・昭37—5—9) 出願: 35—3—30,
 発明: 瀬川 清, 朝野秀次郎, 塚本幸雄, 出願: 八幡製鉄株式会社

断面中凹み板を圧延する方法

特公・昭37—1568 (公告・昭37—5—9) 出願: 35—7—1
 発明: 和田仁一, 三沢六朗, 出願: 日本鋼管株式会社

下部ロール移動装置を備える曲げロール機

特公・昭37—1570 (公告・昭37—5—9) 出願: 35—3—16,
 発明: 川野正信, 辻 康彦, 出願: 富士車輛株式会社

鑄型塗料組成物

特公・昭37—1852 (公告・昭37—5—14) 出願: 35—6—16,
 出願発明: 秋山宗太郎

下注法による溶融金属の真空鑄造方法

特公・昭37—1853 (公告・昭37—5—14) 出願: 35—5—20,
 発明: 渡辺秀夫, 出願: 富士製鉄株式会社

内外層の黒鉛組織を異にした管体または円管体鑄造法

特公・昭37—1854 (公告・昭37—5—14) 出願: 35—5—4,
 発明: 伊藤光雄, 石谷 洋, 西川武男, 小倉義秀,
 出願: 富士重工業株式会社, 帝国ピストンリング株式会社

異質多層円管の遠心力鑄造方法

特公・昭37—1855 (公告・昭37—5—14) 出願: 35—6—24,
 発明: 秋山二郎, 堀内康雄, 出願: 久保田鉄工株式会社

鑄造時における多層発熱保温断熱装置

特公・昭37—1856 (公告・昭37—5—14) 出願: 34—12—19,
 出願発明: 大森治雄

金属鑄造法の改良

特公・昭37—1857 (公告・昭37—5—14) 出願: 34—1—1—5,
 優先権: 1958—11—5(英), 発明: ロバート・ジェームス・クックシー, 出願: ファウンドリ・サービセス・インターナショナル・リミテッド

アルミニウムと鉄の鑄着方法

特公・昭37—1858 (公告・昭37—5—14) 出願: 35—9—1,
 出願発明: 泉肇

永久磁石合金の鑄造法

特公・昭37—1860 (公告・昭37—5—14) 出願: 35—6—13,
 発明: 小牧定一, 鈴木正二, 塩田 清
 出願: 東京磁石株式会社

溶鉱炉の熱風炉の基底構造に関する改良

特公・昭37—2151 (公告・昭37—5—18) 出願: 35—4—11,
 優先権: 1959—9—28(米), 発明: エドワード・アルバート・レジック, アーチー・ジョセフ・メリット
 出願: コッパース・コムパニー・インコーポレーテッド
クロマイト鉱またはその精鉱中に含まれる Cr_2O_3 の量を多少とも下げることなく鉄の含有量を下げる方法

特公・昭37—2154 (公告・昭37—5—18) 出願: 35—6—17,
 優先権: 1959—6—18(米), 発明: ジョージ・アーネスト・グリーン, 出願: ハルマー・コーポレーション

完全燃焼による製鉄方法

特公・昭37—2155 (公告・昭37—5—18) 出願: 35—3—31,
 発明: 宮本憲一, 二宮泰輔, 高橋誠一, 池田米一,
 出願: 日東化学工業株式会社

鉄鉱石などの含鉄酸化物の迅速直接還元法

特公・昭37—2156 (公告・昭37—5—18) 出願: 35—4—27,
 発明: 水島三一郎, 出願: 八幡製鉄株式会社

尖頭体の先端陽極加工法

特公・昭37—2157 (公告・昭37—5—18) 出願: 34—5—22,
 発明: 井上 潔, 出願: ジャパックス株式会社

電解加工法による形状加工方法

特公・昭37—2158 (公告・昭37—5—18) 出願: 34—9—25,
 発明: 井上 潔, 出願: ジャパックス株式会社

港湾施設の鋼矢板に対する電気防蝕装置

特公・昭37—2159 (公告・昭37—5—18) 出願: 35—2—10,
 発明: 花田政明, 出願: 日本防蝕工業株式会社

潜弧溶接用溶剤の製造方法

特公・昭37—2160 (公告・昭37—5—18) 出願: 35—6—1, 発明: 有川正康, 奥田直樹, 出願: 株式会社神戸製鋼所

抵抗溶接制御法

特公・昭37—2161 (公告・昭37—5—18) 出願: 34—9—30, 発明: ハーバート・ディーヴァン・サイヴァー・ザ・セカンド, 出願: ザ・バッド・コムパニー・ジェー・ビー・シーライ

圧接による溶接方法

特公・昭37—2162 (公告・昭37—5—18) 出願: 33—11—10 出願発明: 村尾修治

薄板溶接法

特公・昭37—2163 (公告・昭37—5—18) 出願: 34—2—17, 発明: 渡辺潔, 朝倉重次, 出願: 株式会社日立製作所

みぞ付きインゴットの製造法

特公・昭37—2168 (公告・昭37—5—18) 出願: 35—2—5, 優先権: 1959—2—10(仏), 発明: ポール・モレル, アンドレ・クレボ, 出願: プシネイ・コムパニイデ・プロデュイ・シミック・エ・エレクトロメタルユジク

多ロール圧延機

特公・昭37—2169 (公告・昭37—5—18) 出願: 35—4—11, 優先権: 1959—4—11(独), 発明: ハンヌ・メツゲル, 出願: メーレル・ウント・ノエマン・ゲゼルシャフト・ミット・ベシユレンクテル・ハフツング

巻取機および巻戻機の先端支持装置

特公・昭37—2170 (公告・昭37—5—18) 出願: 35—11—25, 発明: 小鹿敏夫, 出願: 株式会社日立製作所

導電性バネ材料の冷間圧延製造法

特公・昭37—2171 (公告・昭37—5—18) 出願: 35—5—16, 発明: 大日方一司, 田中英八郎, 福田武司, 出願: 金属材料研究所長

ロール式線引機

特公・昭37—2174 (公告・昭37—5—18) 出願: 35—12—30, 発明: 良塚喜一, 出願: 株式会社良塚精機製作所

管状加工物を同時に冷間成形し**冷間定寸する方法**

特公・昭37—2175 (公告・昭37—5—18) 出願: 35—11—12, 優先権: 1959—11—12, 1960—5—13(米), 出願発明: デービッド・イー・アームストロング, トーマス・ジェイ・ジェイ・ダン, ウオルター・エイチ・スツールン, ジェラルド・ピー・ローザー

工業炉の壁装置

特公・昭37—2451 (公告・昭37—5—23) 出願: 35—9—3, 優先権: 1959—9—3(オーストリア), 発明: アルフレト・スレザテック, 出願: メルツ・オーフェンパウ・アクチェンゲゼル・シャフト

平炉蓄熱室格子積煉瓦のダスト除去法

特公・昭37—2452 (公告・昭37—5—23) 出願: 35—11—25, 発明: 木下恒雄・坂井茂敏, 小池康夫, 金子信治 斉藤 陽, 出願: 日本鋼管株式会社

炉内煉瓦の保護法

特公・昭37—2453 (公告・昭37—5—23) 出願: 35—11—22, 発明: 北島一男, 中原義雄, 出願: 八幡製鉄株式

会社

硫化鉄鉱の処理方法

特公・昭37—2455 (公告・昭37—5—23) 出願: 35—10—29, 出願発明: 西原清廉, 出願: 八幡製鉄株式会社

セレン含有方向性硅素鋼の製造方法

特公・昭37—2456 (公告・昭37—5—23) 出願: 35—5—17, 発明: 今井光雄, 中山竜夫, 五藤 勇, 嶋中 浩, 鶴岡一夫, 的場伊三夫, 小野 寛, 鎌田晃郎, 出願: 川崎製鉄株式会社

鉄基・ニッケル基合金の溶解造塊法

特公・昭37—2457 (公告・昭37—5—23) 出願: 35—7—25, 発明: 高尾善一郎, 西原 守, 八木芳郎, 出願: 株式会社神戸製鋼所

ニッケル, コバルト, クロムおよびマンガンなどを含有する鉄鉱石より多成分系合金鋼の製造法

特公・昭37—2458 (公告・昭37—5—23) 出願: 35—2—1, 発明: 堀居太郎, 出願: 志村化工株式会社

ラテライト鉱による高合金鋼の製造法

特公・昭37—2459 (公告・昭37—5—23) 出願: 34—11—12, 発明: 佐々川清, 伊興田隆蔵, 石森善太郎, 出願: 東北電化工業株式会社

溶接構成 I 形桁材の内応力解消方法

特公・昭37—2461 (公告・昭37—5—23) 出願: 35—6—15, 発明: 緒方清重, 出願: 川岸溶接橋梁株式会社

有心複合溶接線材

特公・昭37—2462 (公告・昭37—5—23) 出願: 35—7—14, 発明: 久保田全俊, 岡田泰治, 森本 泉, 出願: 富士溶接棒株式会社, 株式会社日立製作所

溶接線材

特公・昭37—2463 (公告・昭37—5—23) 出願: 35—11—14, 発明: 松尾孝一郎, 松本 正, 出願: 八幡溶接棒株式会社

自動溶接および半自動溶接用二重管溶接線材

特公・昭37—2464 (公告・昭37—5—23) 出願: 35—12—14, 発明: 松尾孝一郎, 松本 正, 出願: 八幡溶接棒株式会社

点溶接装置

特公・昭37—2465 (公告・昭37—5—23) 出願: 33—7—21, 優先権: 1957—7—23(米), 発明: レイモンド・パトリック・サリヴァン, 出願: ユニオン・カーバイド・コーポレーション

ストレッチャーストレイン防止用レベラー

特公・昭37—2471 (公告・昭37—5—23) 出願: 34—11—21, 発明: 小栗富士雄, 角田敏男, 出願: 石川島播磨重工業株式会社

波形板成型装置

特公・昭37—2472 (公告・昭37—5—23) 出願: 34—8—19, 出願発明: 坂井正一郎

超低炭素高窒素フェロクロムの製造方法

特公・昭37—2953 (公告・昭37—5—30) 出願: 35—10—5, 発明: 浅田一雄, 出願: 東邦電化株式会社

光沢ニッケルメッキ浴

特公・昭37—2954 (公告・昭37—5—30) 出願: 35—9—6, 優先権: 1960—2—1(米), 発明: ヘンリー・ブラウン, リチャード・ジェイ・クロウス, 出願: ザ・ユード

イライト・リサーチ・コーポレーション

金属板のアルミニウム浸透法

特公・昭37—2956 (公告・昭37—5—30) 出願: 34—12—22, 出願発明: 周藤悦郎, 出願: 安藤卓雄

鉄または鋼類の表面に高耐熱性の保護層を生成せしめる方法

特公・昭37—2957 (公告・昭37—5—30) 出願: 33—6—6, 優先権: 1957—6—6(独), 発明: カール・ハインツ・シュミット, ルドルフ・プロット, カール・ラン・パツツエル, 出願: メタル・ゲゼルシャフト・アクチュエンゲゼルシャフト

溶接に関する改良(鉄溶接用)

特公・昭37—2960 (公告・昭37—5—30) 出願: 35—3—11, 優先権: 1959—3—13 (英), 発明: ロナルド・ハーバート・トーマス・ディクソン, デニス・レイモンド・ソーネイクロフト, 出願: カネディアン・ニッケル・プロダクツ・リミテッド

特車外装強靱鋼用高モリブデンオーステナイト系溶接棒

特公・昭37—2961 (公告・昭37—5—30) 出願: 35—8—3, 発明: 江頭 守, 吉田景紀, 出願: 株式会社小松製作所

鋼の電弧溶接方法

特公・昭37—2962 (公告・昭37—5—30) 出願: 35—6—30, 優先権: 1959—7—1 (オランダ) 発明: ポール・クリスティアーン・ファン・デルウイリゲン, 出願: エヌ・ベー・フィリップス・フルーイランペンファブリケン

超音波エクパンダー溶接機

特公・昭37—2966 (公告・昭37—5—30) 出願: 35—9—21, 発明: 佐藤昭八郎, 出願: 島田理化学工業株式会社

振り振動を用いた超音波溶接法

特公・昭37—2967 (公告・昭37—5—30) 出願: 35—9—21, 発明: 福本貞義, 出願: 島田理化学工業株式会社

被覆金属棒または線の製造法

特公・昭37—2969 (公告・昭37—5—30) 出願: 32—6—29, 優先権: 1956—6—29 (米), 発明: リチャード・ミルトン・ノースリッチ・ジュニア, ジョセフ・ガードン・ダックベイ, ジョン・ジョージ・クラ, ジョン・ローレンス・ギシー, 出願: カッパー・ウエルド・スチール・コンパニー

金属管溶接の方法および装置

特公・昭37—2970 (公告・昭37—5—30) 出願: 35—4—15, 出願発明: フランク・デ・フォレスト・ハアゼン

含ニッケル・クロム鉄鉱石中のニッケルを除去する方法

特公・昭37—3101 (公告・昭37—5—31) 出願: 35—8—26, 発明: 田中 稔, 森川薫淳, 出願: 工業技術院長

酸化金属還元用回転窯の内部にて発生する可燃性ガスの利用処理法ならびにその装置

特公・昭37—3102 (公告・昭37—5—31) 出願: 35—8—19, 発明: 狩野三郎, 出願: 石川島播磨重工業株式会社

弾性波鑄造装置

特公・昭37—3103 (公告・昭37—5—31) 出願: 35—9—16, 発明: 佐藤隆夫, 野老山福三郎, 出願: 島田理化学工業株式会社

鉄材に対する包晶微細化銅合金の能率的被覆方法

特公・昭37—3105 (公告・昭37—5—31) 出願: 35—6—24, 出願発明: 矢島保男, 平林静雄, 和田光教

鉄材に対する包晶微細化銅合金の能率的被覆方法

特公・昭37—3106 (公告・昭37—5—31) 出願: 35—6—24, 出願発明: 矢島保男, 平林静雄, 和田光教

亜鉛合金被覆を有する鋼材の製造法

特公・昭37—3107 (公告・昭37—5—31) 出願: 34—7—31, 優先権: 1958—8—4(米), 発明: ポール・イー・シエネドラー, 出願: ゼ・アームコ・インターナショナル・コーポレーション

溶融亜鉛メッキ素材の回転式支持装置

特公・昭37—3108 (公告・昭37—5—31) 出願: 35—7—16, 発明: 水上留三, 出願: 安治川亜鉛鉄工株式会社

工業的処理をグロー放電によつて実施する装置

特公・昭37—3111 (公告・昭37—5—31) 出願: 31—5—24, 優先権: 1955—5—26 (スイス), 発明: ベルンハード・ベルグハウス, ハンス・ブセク, 出願: エレクトロヒ・ジカリシエ・アンスタルト・ベルンハード・ベルグハウス

炉における(酸素)ランスの固定装置

特公・昭37—3251 (公告・昭37—6—1) 出願: 35—12—2, 発明: 今井田孝行, 有馬 彪, 出願: 八幡製鉄株式会社

定常送風および脈動送風を併用する溶鉱炉操業法

特公・昭37—3252 (公告・昭37—6—1) 出願: 35—12—2, 発明: 辻畑敬治, 沢田保弘, 出願: 八幡製鉄株式会社

製鉄法

特公・昭37—3253 (公告・昭37—6—1) 出願: 35—1—23, 出願発明: 中島純一

鉄鋼中に合金材料を添加する方法

特公・昭37—3254 (公告・昭37—6—1) 出願: 35—7—14, 出願発明: 酒井正夫

溶接法

特公・昭37—3259 (公告・昭37—6—1) 出願: 33—8—29, 優先権: 1957—8—29 (米), 発明: ウォーレス・コリンズ・ラッド, 出願: マグネック・ヒーティング・コーポレーション

添加剤を供給するプラズマ熔溶接法

特公・昭37—3260 (公告・昭37—6—1) 出願: 34—3—14, 発明: 岡田 実, 出願: 大阪電気株式会社

回転磁界で制御するプラズマ熔溶接法

特公・昭37—3261 (公告・昭37—6—1) 出願: 34—3—14, 発明: 岡田 実, 出願: 大阪電気株式会社

直流アーク溶接法

特公昭37—3263 (公告・昭37—6—1) 出願: 34—10—1, 発明: 長谷川光雄, 出願: 大阪変圧器株式会社

溶解炉における空冷熱風送風装置

特公・昭37—3351 (公告・昭37—6—2) 出願: 35—7—14, 出願発明: 星野信嗣

(以下 842 ページへつづく)