

## 特許記事

## 溶融鍍金炉

特公・昭37—3361 (公告・昭37—6—2) 出願: 35—10—1, 出願発明: 長尾正俊

## テルミット溶接器

特公・昭37—3362 (公告・昭37—6—2) 出願: 35—12—29, 出願発明: 橋本文二男

## テルミット溶接器

特公・昭37—3364 (公告・昭37—6—2) 出願: 35—12—30, 出願発明: 橋本文二男

## 金属要素の接合方法

特公・昭37—3365 (公告・昭37—6—2) 出願: 35—8—15, 優先権: 1959—8—19 (英), 発明: ダビッド・パーシバル・ハリス, 出願: ザ・ラレイ・サイクル・コムパニイ・リミテッド

## 超音波振動による金属パイプ類の密閉溶接法

特公・昭37—3366 (公告・昭37—6—2) 出願: 35—11—21, 発明: 佐藤昭八郎, 出願: 島田理化学工業株式会社

## ねじ冷間転造機械

特公・昭37—3367 (公告・昭37—6—2) 出願: 35—6—18, 優先権: 1959—6—18, 1959—11—17 (仏), 発明: ルネ・コーラー, 出願: ソシエテ・アンヅトリエル・ド・デル

## 2枚以上の金属板を圧接しつつ

## 深絞りする装置

特公・昭37—3368 (公告・昭37—6—2) 出願: 35—11—16, 出願発明: 荒木利子

## 連続的に来る棒の曲がり矯正装置

特公・昭37—3369 (公告・昭37—6—2) 出願: 36—1—14, 優先権: 1960—1—14 (独), 発明: ワルター・ヘッス, 出願: コンカスト・アクチェンゲゼルシャフト

## 金属板を他の金属層で被覆する装置

特公・昭37—3457 (公告・昭37—6—4) 出願: 35—3—2 発明: ジョセフ・コーリンススレーター・エドワード・ダブルユー・プラット, 出願: ゼ・アームコ・インターナショナル・コーポレーション

## 螺旋状溶接縫合によるパイプの製造方法

特公・昭37—3459 (公告・昭37—6—4) 出願: 34—4—2 優先権: 1958—10—10 (独), 出願: アレキサンダー・キッケンズ

## 健全均質な鋳塊の製造法

特公・昭37—3852 (公告・昭37—6—8) 出願: 35—5—4 優先権: 1959—5—4 (米), 発明: ジェイムス・ダブリュー・カニングハム, 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

## 海底砂鉄磁撰採集機

特公・昭37—4007 (公告昭・37—6—11) 出願: 35—5—20, 出願発明: 一山惣五郎, 五十幡庫之助

## 磁性ゴム無端帯により砂鉄を夾雑物より

## 分離精選する装置

特公・昭37—4008 (公告・昭37—6—11) 出願: 35—6—28, 出願発明: 金井雄治

## 磁気選別機

特公・昭37—4009 (公告・昭37—6—11) 出願: 36—3—16, 発明: 高島秀二, 山下源一郎, 柳下儀兵衛, 出願: 三菱電機株式会社

## 磁気選鉱法

特公・昭37—4403 (公告・昭37—6—13) 出願: 35—12—30, 発明: 渡辺誠一郎, 小林敏夫, 庄子洋光, 出願: 日本特殊鋼株式会社

## ニッケル電鍍浴

特公・昭37—4603 (公告・昭37—6—15) 出願: 35—10—24, 優先権: 1960—3—21 (米), 発明: リチャード・ジェイ・クラウス, ヘンリー・ブラウン, 出願: ザ・コーディライト・リサーチ・コーポレーション

## 溶鉄にマグネシウムを添加する方法

特公・昭37—4602 (公告・昭37—6—15) 出願: 35—1—13 出願発明: 西畑 茂

## フラッシュ・バット溶接における

## いばりの自動除去法

特公・昭37—4607 (公告・昭37—6—15) 出願: 33—6—9, 出願発明: 中村 孝

## 鋳鉄管の遠心铸造法

特公・昭37—5151 (公告・昭37—6—19) 出願: 35—9—12, 出願発明: 北田甲子郎

## マグネシウム・けい素・鉄系添加合金の製造法

特公・昭37—5551 (公告・昭37—6—22) 出願: 35—8—30, 発明: 落合正雄, 竹田俊雄, 鷹股謙三, 出願: 信越化学工業株式会社

## 塩化ジフェニルによる消耗電極式電弧

## 溶解炉ルツボの冷却方法

特公・昭37—5702 (公告・昭37—6—23) 出願: 35—10—31, 発明: 岡本春雄, 草道英武, 宮本一雄, 戸田秀徳 出願: 株式会社神戸製鋼所

## 鋼の脱水素法

特公・昭37—5703 (公告・昭37—6—23) 出願: 35—8—3, 発明: 村瀬鉄造, 酒匂邦弘, 出願: 志村化工株式会社

## 溶融鋳鉄の処理装置

特公・昭37—5704 (公告・昭37—6—23) 出願: 35—6—17, 優先権: 1959—6—22 (英), 発明: ロナルド・ハーバート・トーマス・ディクソン, 出願: カネディアン・ニッケル・プロダクツ・リミテッド

## 無電解錫メッキ浴によるメッキ法

特公・昭37—5707 (公告・昭37—6—23) 出願: 35—6—2, 発明: 高橋武彦, 出願: 住友軽金属工業株式会社

## 鉄鋼鋳の処理方法

特公・昭37—5710 (公告・昭37—6—23) 出願: 35—3—5, 出願発明: 周藤悦郎, 出願: 安藤貞雄

## 陽極不動態化装置

特公・昭37—5716 (公告・昭37—6—23) 出願: 34—12—9, 優先権: 1959—3—9 (米), 発明: ノーマン・リー・コンガー, オレン・ロニー・リッグス・ジュニア,

出願: コンチネンタル・オイル・カンパニー

**誘動電動機を利用した張力付加方法  
およびその装置**

特公・昭37—5719 (公告・昭37—6—23) 出願: 35—11—14, 発明: 関忠三郎, 出願: 株式会社西川鉄工所

**金属圧延機および類似装置に関する改良**

特公・昭37—5720 (公告・昭37—6—23) 出願: 30—1—13, 優先権: 1944—10—22 (スウェーデン), 発明: スベン・エリク・マルテ・ノルリンド, 出願: モルガアドシヤムマアス・メク・フェノレクスタツズ・アクチボラグ

**帯材から輪廓型材圧延を行なう装置**

特公・昭37—5721 (公告・昭37—6—23) 出願: 35—12—9, 優先権: 1959—12—10 (オーストリア), 出願発明: アルフレッド・ウェーゲルパウアー

**連続成型を行なうダイス装置**

特公・昭37—5722 (公告・昭37—6—23) 出願: 35—8—2, 発明: 井上 潔, 出願: ジャパックス株式会社

**構造部材の製造方法**

特公・昭37—5723 (公告・昭37—6—23) 出願: 35—12—28, 出願発明: 後藤一雄

**鉱塵およびその他の粉末材料の凝固方法**

特公・昭37—6101 (公告・昭37—6—27) 出願: 35—2—6, 優先権: 1959—2—7 (仏), 発明: ミシエル・アンリ・ルーイヌ・マルセル, ユーゲヌ・マリー・ブルスタン  
出願: コンパニ・ド・ポインタ・ムッソン, ソバコ・ソシエテ・ポール・ラ・ヴァロリ・ザシオン・デ・コンバステブル・ミヌレエーエ・オートル・マチエール・ミネラル

**高純度金属製造法**

特公・昭37—6102 (公告・昭37—6—27) 出願: 34—5—25, 発明: 大倉喜六郎, 荒山 寛, 出願: 大倉喜七郎,  
**シャフト炉**

特公・昭37—6104 (公告・昭37—6—27) 出願: 35—5—30, 発明: 松村幸雄, 佐藤良吉, 出願: 日曹製鋼株式会社

**廻転炉の操業法**

特公・昭37—6105 (公告・昭37—6—27) 出願: 35—9—9, 出願発明: 中原一則

**異方性永久磁石**

特公・昭37—6107 (公告・昭37—6—27) 出願: 35—1—12, 優先権: 1959—1—15 (オランダ), 発明: ピーター・ホッフリング, アドルフ・ヨハネス・ヤコブス・コッホ, クリスチャーレン・フィリップ・マルクス, ミカエル・ゴットクリード・ファン・デルステーグ, クリーン・ヤコブス・デ・ボス, ヒンネ・チイールストラ, 出願: エヌ・ペー・フィリップス・フルーイランペンファブリケン

**上吹転炉金属の脱ガス方法**

特公・昭37—6108 (公告・昭37—6—27) 出願: 34—10—14, 発明: 加藤健, 出願: 八幡製鉄株式会社

**微粉鉱石の集塊を製造する方法**

特公・昭37—6601 (公告・昭37—6—30) 出願: 35—2—4, 優先権: 1959—2—6 (仏), 発明: ルイ・ロベール・ローラン, モーリス・ロベール・シカン, 出願: シェル・インターナショナル・リサーチ・マーチャッピイ・エヌウイ

**平炉用熱回収装置に関する改良**

特公・昭37—6605 (公告・昭37—6—30) 出願: 31—8—1, 優先権: 1955—8—1 (米), 出願発明: ラッセル・ピヤアス・ヒュウエル

**耐食耐熱性物質**

特公・昭37—6606 (公告・昭37—6—30) 出願: 33—10—17, 優先権: 1957—10—23 (米), 発明: アーノルド・ブラム, 出願: シェワルツコック・デイプロプロメント・コーポレイション

**鉄鉱石還元焼結装置**

特公・昭37—6607 (公告・昭37—6—30, 出願: 36—1—24, 出願発明: 柳田 繁

**流動還元における焼結防止方法**

特公・昭37—6608 (公告・昭37—6—30) 出願: 36—1—11, 発明: 田中 稔, 出願: 工業技術院長

**鍍金方法**

特公・昭37—6111 (公告・昭37—6—27) 出願: 34—7—27, 優先権: 1958—7—26, 1959—1—31 (独), 発明: エーベルハルト・ティルンギーブル, ハイנטツ・ヨナス, エーリヒ・ミュレル, 出願: ファルベンファブリケン・バイエル・アクチェンゲゼルシャフト

**鉄鋼帯板(コイル)の片面を連続溶融鍍金する方法**

特公・昭37—6112 (公告・昭37—6—27) 出願: 35—6—22, 発明: 若林 清, 出願: 富士製鉄株式会社

**非時効性鋼板の製造法**

特公・昭37—6115 (公告・昭37—6—27) 出願: 35—5—20, 出願発明: 周藤悦郎, 出願: 安藤卓雄

**金属の表面処理方法**

特公・昭37—6116 (公告・昭37—6—27) 出願: 34—12—5, 発明: 渡辺誠一, 鮎沢三郎, 田中忠, 大塚真一, 出願: 八幡製鉄株式会社

**金属製品の表面処理法**

特公・昭37—6118 (公告・昭37—6—27) 出願: 35—1—23, 発明: 渡辺誠一, 鮎沢三郎, 田中忠, 小又清司, 出願: 八幡製鉄株式会社

**陽極酸化膜への金属酸化物被覆法**

特公・昭37—6119 (公告・昭37—6—27) 出願: 35—3—28, 発明: 山下暉夫, 出願: 松下電器産業株式会社