

## 特許記事

## 圧延によりストリップ材料を製造する方法および装置

特公・昭38—16226 (公告・昭38—8—29) 出願: 昭37—5—10, 優先権: 1961—11—1 (アメリカ), 出願発明: タデウス・センシミア, 出願: 岩井産業株式会社

## 材料ボビンの回転制御方法および装置

特公・昭38—16227 (公告・昭38—8—29) 出願: 昭36—7—15, 発明: 関忠三郎, 出願: 株式会社西川鉄工所

## 線引機械

特公・昭38—16228 (公告・昭38—8—29) 出願: 昭37—5—8, 優先権: 1961—8—28 (アメリカ), 発明: エドウィン・ジェー・マクイルグリード, 出願: モーガン・コンストラクション・コムパニー

## 金属表面処理方法およびその装置

特公・昭38—16229 (公告・昭38—8—29) 出願: 昭36—7—20, 発明: 堀 充, 出願: 三興線材工業株式会社

## 金属ピレットの穿孔方法および穿孔装置

特公・昭38—16230 (公告・昭38—8—29) 出願: 昭36—8—5, 発明: 浅利 明, 出願: 株式会社神戸製鋼所

## 螺旋溶接管を製造する装置

特公・昭38—16231 (公告・昭38—8—29) 出願: 昭36—12—16, 優先権: 1960—12—17 (ドイツ), 発明: フリードリッヒ・コックス, イオーゼ・ゼヴェリン, カール・ハンス・シュタート, 出願: フリードリッヒ・コックス  
ボルト頭部成型機

特公・昭38—16232 (公告・昭38—8—29) 出願: 昭35—7—27, 出願発明: 南田繁治, 片岡武夫

## 波状ばね条材の切断および成形型

特公・昭38—16233 (公告・昭38—8—29) 出願: 昭36—9—6, 発明: ジグモンド・エム・サーレッタ, 出願: ノーサグ・スプリング・カンパニー

## フェライト質ステンレス鋼

特公・昭38—16301 (公告・昭38—8—29) 出願: 昭35—12—7, 発明: チャールズ・テンデール・エバンス・ジュニア, 出願: ユニバーサル・サイクロプス・スティールコーポレーション

## 鉄鋼防蝕被膜生成方法

特公・昭38—16302 (公告・昭38—8—29) 出願: 昭36—4—14, 発明: 伊藤和夫, 瀬戸山郁夫, 出願: 旭化成工業株式会社

## 潜弧溶接用溶剤

特公・昭38—16304 (公告・昭38—8—29) 出願: 昭36—2—8, 発明: 有川正康, 奥田直樹, 飯尾克郎, 出願: 株式会社神戸製鋼所

## オーバーラップを惹起せしめない肉盛電弧溶接法

特公・昭38—16305 (公告・昭38—8—29) 出願: 昭36—3—17, 出願発明: 山本秀祐

## 含銅溶着鉄または鋼の構成法

特公・昭38—16306 (公告・昭38—8—29) 出願: 昭36—3—17, 出願発明: 山本秀祐

## 溶接法

特公・昭38—16308 (公告・昭38—8—29) 出願: 昭36—2—20, 発明: ミルタン・バーナド・ホランダ, エドガ・リン・ヴォン・ロウゼンバーク, 出願: アメリカン・マシーン・エンド・ファウンドリー・カムパニー

## 改良鋳型材料

特公・昭38—16601 (公告・昭38—9—2) 出願: 昭35—10—11, 優先権: 1960—2—16 (アメリカ), 発明: ウィリアム・ヘンリー, ムーアー, 出願: ミーハナイト・メタル・コーポレーション

## 鋳造用鋳型

特公・昭38—16603 (公告・昭38—9—2) 出願: 昭36—3—8, 優先権: 1960—3—8 (イギリス), 発明: ジョフリイ・リトルウッド, ラモン・トーマス・ウィーザロール  
出願: ザ・ブリティッシュ・アイアン・アンド・スチール・リサーチ・アソシエーション

## 溶融金属容器から流出する注湯を連続鋳造装置の金型の中央部に流入する方法

特公・昭38—16605 (公告・昭38—9—2) 出願: 昭36—11—15, 発明: ラルフ・シュナイダー, 出願: コンカスト・アクチエンゲゼルシャフト

## 加圧鋳造方法と装置

特公・昭38—16607 (公告・昭38—9—2) 出願: 昭36—8—15, 発明: チャールズ・フレデリック・ストロム, 出願: グリフィン・フィール・カンパニー

## 遠心鋳造金属管の内面硬化方法とその装置

特公・昭38—16608 (公告・昭38—9—2) 出願: 昭37—4—12, 発明: 藤田忠男, 秋山二郎, 北村耕二, 湯田豊雄  
出願: 久保田鉄工株式会社

## ガス吹込造塊法

特公・昭38—16609 (公告・昭38—9—2) 出願: 昭37—2—20, 発明: 渡辺秀夫, 出願: 富士製鉄株式会社

## 筒状管体から段階状または錐状の管体を製造する装置

特公・昭38—16754 (公告・昭38—9—3) 出願: 昭36—9—29, 出願発明: 福島 貢

## 硅素合金原料の製造方法

特公・昭38—17152 (公告・昭38—9—5) 出願: 昭36—11—27, 発明: 千賀退三, 出願: 東北電気製鉄株式会社

## 溶接開先部防錆法

特公・昭38—17153 (公告・昭38—9—5) 出願: 昭36—12—19, 出願発明: 西村英雄

## 鋼表面の腐食防止法

特公・昭38—17155 (公告・昭38—9—5) 出願: 昭36—12—28, 優先権: 1961—12—1 (アメリカ), 発明: ジョセフ・ハーマン・フィールド, ダニエル・ビーンストック, 出願: ベンソン・フィールド・アンド・イーペス

## 溶接コンポジション

特公・昭38—17156 (公告・昭38—9—5) 出願: 昭37—1—22, 優先権: 1961—1—23 (アメリカ), 発明: アース・エドワード・シュラブサル, ケニス・ウッドロウライマ, 出願: ユニオン・カーバイド・コーポレーション

**溶 接 法**

特公・昭38—17157 (公告・昭38—9—5) 出願: 昭36—20, 発明: ミルタン・バーナード・ホランダ, エドガ・リン・ヴォンロウゼンバーグ, 出願: アメリカン・マシーン・エンド・ファウントリー・カムパニー

**液圧バルジ成形法における金属管内液圧による軸方向反力消去方法**

特公・昭38—17158 (公告・昭38—9—5) 出願: 昭36—10—3, 発明: 小倉 隆, 上田照守, 石川正光, 出願: 工業技術院長

**液圧バルジ成形法における穴明け加工法**

特公・昭38—17159 (公告・昭38—9—5) 出願: 昭36—10—3, 発明: 小倉 隆, 上田照守, 石川正光, 出願: 工業技術院長

**金属管液圧成形法における成形制御方法**

特公・昭38—17160 (公告・昭38—9—5) 出願: 昭36—10—3, 発明: 小倉 隆, 上田照守, 石川正光, 出願: 工業技術院長

**ドリルカラー**

特公・昭38—17451 (公告・昭38—9—9) 出願: 昭35—2—19, 優先権: 1959—3—4 (アメリカ), 出願発明: フレド・ケイ・フォクス

**ロータリーキルンと酸素溶解精錬炉を所用して鉄鉱石より直接鋼質溶鉄を得る方法**

特公・昭38—17557 (公告・昭38—9—9) 出願: 昭36—7—13, 出願発明: 荒川秀雄

**高強度時効硬化性ステンレス鋼**

特公・昭38—17558 (公告・昭38—9—9) 出願: 昭36—7—15, 発明: リチャード・ロビンソン・フラディ, ケネス・ゾエラード・ブリックナー, 出願: ユナイテッド・ステーツ・スチール・コーポレーション

**低合金強靱鋼の熱処理法**

特公・昭38—17559 (公告・昭38—9—9) 出願: 昭36—6—28, 発明: 豊島清三, 木村 勲, 権藤 永, 出願: 八幡製鉄株式会社

**一方向性アルミニウム鋼の製造方法**

特公・昭38—17560 (公告・昭38—9—9) 出願: 昭36—9—12, 発明: 今井光雄, 中山竜夫, 藤元克己, 斎藤達雄, 平田二郎, 出願: 川崎製鉄株式会社

**鉄鋼その他の金属の防蝕法**

特公・昭38—17564 (公告・昭38—9—9) 出願: 昭36—4—13, 優先権: 1960—4—13 (アメリカ), 出願発明: ウィンスコップ・エー・ジョンズ

**酸洗時における腐食抑制法**

特公・昭38—17565 (公告・昭38—9—9) 出願: 昭35—7—22, 発明: 元田常雄, 小谷安夫, 出願: 日本合成化学工業株式会社

**鋼帯からなる螺旋接目管の溶接方法**

特公・昭38—17573 (公告・昭38—9—9) 出願: 昭36—6—1, 優先権: 1960—6—3 (ドイツ), 発明: ヴイリイ・シューベルト, ヴェルネル・ヴェンネアン, 出願: ホエッシュ・アクチェンゲゼルシャフト

**円盤を冷間成形する方法および圧延機**

特公・昭38—17576 (公告・昭38—9—9) 出願: 昭35—5—18, 発明: チャールス・ストラー・シューメーカー,

出願: ケルセイ・ヘイエス・コムパニー

**線材の圧延方法**

特公・昭38—17577 (公告・昭38—9—9) 出願: 昭36—12—28, 発明: 辻 邦夫, 出願: 株式会社神戸製鋼所

**圧延機の心棒安定装置**

特公・昭38—17579 (公告・昭38—9—9) 出願: 昭36—12—1, 発明: ジェームス・ウォルター・シュッツ, 出願: ブロー・ノックス・カンパニー

**螺旋継目パイプの製造法**

特公・昭38—17580 (公告・昭38—9—9) 出願: 昭35—11—2, 出願発明: アレキサンダー・キューケンス

**円筒状または細長い円錐状の材料の平滑圧延装置**

特公・昭38—17581 (公告・昭38—9—9) 出願: 昭35—10—31, 発明: ベルンハルド・クンツェ, 出願: ベルンハルド・ショーンドルフ

**チエンリンク曲げ機**

特公・昭38—17582 (公告・昭38—9—9) 出願: 昭36—4—12, 優先権: 1960—4—14 (ドイツ), 発明: ウィルヘルム, ワットレル, 出願: マイヤール・ロート・ウント・パストール

**金属表面の面ならし処理方法**

特公・昭38—17583 (公告・昭38—9—9) 出願: 昭35—6—17, 発明: 井上 潔, 出願: ジャパックス株式会社

**パイプU状成形方法およびパイプU状成形装置**

特公・昭38—17584 (公告・昭38—9—9) 出願: 昭35—12—20, 発明: 松本祐次郎, 出願: 株式会社多久製作所

**ころがり軸受の輪体を製造する方法**

特公・昭37—17586 (公告・昭38—9—9) 出願: 昭36—2—20, 出願発明: 島野敬三

**ポンプ用ロータ**

特公・昭38—18055 (公告・昭38—9—13) 出願: 昭35—11—5, 発明: 堤 禎章, 福島善清, 江崎誠一, 今西国三, 三谷誠秀, 清水 哲, 出願: 日本粉末合金株式会社

**耐摩耗性焼結鉄部材の製法**

特公・昭38—18057 (公告・昭38—9—13) 出願: 昭37—2—8, 発明: 川北宇夫, 古川信雄, 出願: 住友電気工業株式会社

**熱処理装置における材料送り装置**

特公・昭38—18059 (公告・昭38—9—13) 出願: 昭37—2—15, 発明: 抜山四郎, 堀田徳治, 出願: 愛知製鋼株式会社

**曲軸の表面焼入方法**

特公・昭38—18060 (公告・昭38—9—13) 出願: 昭35—11—7, 発明: 浜田慎効, 内藤秋夫, 出願: 高周波熱錬株式会社

**流動炭素粒子による滲炭方法**

特公・昭38—18066 (公告・昭38—9—13) 出願: 昭34—9—15, 発明: 田中幸男, 出願: 東亜化工株式会社

**流動粒子を利用せる急速窒化方法**

特公・昭38—18067 (公告・昭38—9—13) 出願: 昭34—9—15, 発明: 田中幸男, 出願: 東亜化工株式会社

**磁性合金の製造法**

特公・昭38—18068 (公告・昭38—9—13) 出願: 昭35—11—15, 発明: 名黒和孝, 堀籠健男, 柳野 肇, 出願: 富士製鉄株式会社

**鉄鋼類の処理方法**

特公・昭38—18069 (公告・昭38—9—13) 出願: 昭34—11—2, 出願発明: 北村陽一, 出願: 安藤卓雄

**精紡ならびに燃糸用リングの製造方法**

特公・昭38—18070 (公告・昭38—9—13) 出願: 昭34—7—9, 発明: 堀親裕, 出願: 株式会社豊田自動織機製作所

**自動抵抗溶接機**

特公・昭38—18071 (公告・昭38—9—13) 出願: 昭36—5—27, 発明: 鈴木隆, 野並修, 出願: オリジン電気株式会社

**衝撃溶接機**

特公・昭38—18072 (公告・昭38—9—13) 出願: 昭36—7—12, 発明: 長井坦, 田遠寿夫, 出願: 株式会社日立製作所

**抵抗溶接装置**

特公・昭38—18074 (公告・昭38—9—13) 出願: 昭35—1—6—29, 発明: 木田明雄, 出願: 松下電器産業株式会社

**鉄筋棒溶接編成装置**

特公・昭38—18076 (公告・昭38—9—13) 出願: 昭36—9—12, 発明: 山口三郎, 出願: 日本ロックラーパイプ株式会社

**フラッシュ溶接装置**

特公・昭38—18078 (公告・昭38—9—13) 出願: 昭36—10—4, 発明: メルヴイン・エム・シールオフ, 出願: ザ・テイラー・ウインフィールド・コーポレーション

**フラッシュ溶接およびその調整装置**

特公・昭38—18079 (公告・昭38—9—13) 出願: 昭36—10—16, 発明: メルヴイン・エム・シールオフ, 出願: ザ・テイラー・ウインフィールド・コーポレーション

**ガス包被自動アーク溶接のアーク安定装置**

特公・昭38—18080 (公告・昭38—9—13) 出願: 昭37—2—1, 発明: 石崎敬三, 出願: 八幡溶接棒株式会社

**溶接機制御装置**

特公・昭38—18081 (公告・昭38—9—13) 出願: 昭37—2—16, 発明: 壇上一馬, 出願: 松下電器産業株式会社

**ねじ製造方法**

特公・昭38—18087 (公告・昭38—9—13) 出願: 昭37—10—2, 優先権: 1961—10—4(イギリス), 発明: アーサー・ジョン・マックウオン, 出願: ゲスト・キーン・エンド・ネトルフォールズ(ミッドランズ)リミテッド

**ストリップ接合用ストリップ送り装置**

特公・昭38—18088 (公告・昭38—9—13) 出願: 昭36—10—3, 発明: ジョセフ・エチ・クーパー, 出願: ザ・テイラー・ウインフィールド・コーポレーション

**線引機およびその後接続した加工機械からなるワイヤその他の変形用の設備**

特公・昭38—18089 (公告・昭38—9—13) 出願: 昭37—7—25, 優先権: 1961—7—27(ドイツ), 発明: クラウス・ルイス, カール・ヒルゲルス, 出願: フリードリッヒ・カール・ゴツホ

**押出法または同様な方法で成形すべき金属片の製法**

特公・昭38—18090 (公告・昭38—9—13) 出願: 昭37—4—13, 優先権: 1961—4—13(フランス), 発明: ユージ

エース・ヘルツオーク, 出願: ソシエテ・デ・ザシェリードボンベイ

**螺旋状金属線の製造方法および製造用ダイ**

特公・昭38—18091 (公告・昭38—9—13) 出願: 昭36—6—2, 出願発明: 小越基康

**熱交換管の製造方法**

特公・昭38—18092 (公告・昭38—9—13) 出願: 昭34—9—10, 発明: 中山邦弘, 木村織二, 出願発明: 木下寅市 出願: 日本建鉄株式会社, 三菱金属鋳業株式会社

**円筒形金属套管形成方法**

特公・昭38—18093 (公告・昭38—9—13) 出願: 昭36—10—19, 優先権: 1960—10—19(アメリカ), 発明: ケネス・ベアース・クラーク, 出願: テキサス・インストルメンツ・インコーポレーテッド

**炉の熱間排出法**

特公・昭38—18201 (公告・昭38—9—14) 出願: 昭35—7—2, 発明: ルネ・ペリエル, アンドレ・ガリイ, 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シク

**帯鋼, 線類の溶融アルミニウム鍍金法**

特公・昭38—18209 (公告・昭38—9—14) 出願: 昭36—10—27, 発明: 椰野肇, 若林清, 出願: 富士製鉄株式会社

**エレクトロスラグ溶接方法**

特公・昭38—18211 (公告・昭38—9—14) 出願: 昭37—2—27, 発明: 富田真己, 出願: 三菱造船株式会社,

**化粧用ステンレス薄板溶着方法**

特公・昭38—18212 (公告・昭38—9—14) 出願: 昭36—11—28, 出願発明: 樋口繁太郎

**溶接用電極の口金**

特公・昭38—18214 (公告・昭38—9—14) 出願: 昭37—2—5, 優先権: 1961—2—7(スウェーデン), 発明: カール・エリーク・リンナンダー, 出願: プルマックス・アクチエボラゲ

**溶接用テルミット剤**

特公・昭38—18215 (公告・昭38—9—14) 出願: 昭36—4—4, 発明: 又木武一, 出願: 帝国化工品製造株式会社

**尖部切断式板形ダイプレートによるタッピンネジなどの転造法**

特公・昭38—18217 (公告・昭38—9—14) 出願: 昭36—12—19, 発明: 佐藤貞二, 出願: 片山鋳螺工業株式会社

**コイル搬出搬入装置**

特公・昭38—18218 (公告・昭38—9—14) 出願: 昭36—11—27, 発明: 是石安喜, 出願: 株式会社日立製作所

**圧延機の制御装置**

特公・昭38—18219 (公告・昭38—9—14) 出願: 昭37—5—2, 優先権: 1961—5—3(カナダ), 発明: レオナード・アール・ハルス, デレク・エイチ・レノックス, ジョージ・エイチ・サムエル, 出願: カネディアン・ウエスチングハウス・コンパニー・リミテッド

**形鋼材圧延方法**

特公・昭38—18220 (公告・昭38—9—14) 出願: 昭36—12—27, 発明: 清水義弘, 出願: 日本鋼管株式会社

**伸線装置**

特公・昭38—18222 (公告・昭38・9・14) 出願: 昭36—

12-7, 出願発明: 赤地久輝, 出願: 沖電線株式会社,

#### 押出式成形圧接型金属管製造方法

特公・昭38-18223 (公告・昭38-9-14) 出願: 昭36-

11-18, 出願発明: 朽網富弥

#### 金属格子の製造方法

特公・昭38-18224 (公告・昭38-9-14) 出願: 昭35-

3-1, 発明: 鈴木 清, 出願: 東京建鉄株式会社

#### ジルコニウム合金の処理方法

特公・昭38-18501 (公告・昭38-9-17) 出願: 昭36-

12-13, 発明: ジェームズ・ワオン, 出願: ワオ・チェン・コーポレーション

#### 耐火物被覆を有する造塊鑄法

特公・昭38-18801 (公告・昭38-9-19) 出願: 昭36-

4-3, 発明: 大庭 宏, 杉田 清, 出願: 八幡製鉄株式会社

#### 金属の連続鑄造装置

特公・昭38-18802 (公告・昭38-9-19) 出願: 昭36-

12-27, 優先権: 1960-12-29 (ドイツ), 1961-5-18 (スイス), 発明: エリク・オルソン, エンツォ・コロombo, ワルター・ヘス, 出願: コンカスト・アクチエンゲゼルシャフト

#### 金属鑄造物の製造方法

特公・昭38-18803 (公告・昭38-9-19) 出願: 昭37-

5-1, 優先権: 1961-5-2 (イギリス), 発明: マックス・ケルハルト・ノイ, 出願: フォセコ・インターナショナル・リミテッド

#### 往復動する金型を有する連続鑄造装置

特公・昭38-18804 (公告・昭38-9-19) 出願: 昭37-

5-14, 発明: カール・ハインツ・シュタイガーワルト, 出願: コンカスト・アクチエンゲゼルシャフト

#### 真空ダイキャスト・マシンの抽気装置

特公・昭38-18805 (公告・昭38-9-19) 出願: 昭36-

12-23, 出願発明: 小池林平

#### 低圧力鑄造方法ならびに装置

特公・昭38-18807 (公告・昭38-9-19) 出願: 昭37-

6-5, 出願発明: 戸波春雄

#### 彎曲要素に成形される可撓製品

特公・昭38-18808 (公告・昭38-9-19) 出願: 昭34-

5-1, 発明: ジョージ・ジョセフ・ネル・チェリー, ジョーン・アーネスト・アイスガー, 出願: ファウンドリー・サービセス・インターナショナル, リミテッド

#### ドロップハンマー用アンピルの鑄造方法

特公・昭38-18809 (公告・昭38-9-19) 出願: 昭34-

12-21, 出願: 発明: 後藤安基

#### 造塊時における発熱保温法および装置

特公・昭38-18810 (公告・昭38-9-19) 出願: 昭36-

8-15, 出願発明: 花井武司

#### 金属鑄造方法

特公・昭38-18811 (公告・昭38-9-19) 出願: 昭37-

2-9, 出願発明: 的場源二

#### 鋼塊鑄造法

特公・昭38-18812 (公告・昭38-9-19) 出願: 昭34-

12-24, 発明: 湯浅 讓, 出願: 坂井塗装株式会社

#### 遠隔操作による鑄造用取鍋注湯装置

特公・昭38-18813 (公告・昭38-9-19) 出願: 昭36-

6-21, 発明: 砂金六太郎, 出願: 株式会社砂金本店

#### 金属または合金に水素脆弱化に対する抵抗性を

#### 附与する方法

特公・昭38-18951 (公告・昭38-9-20) 出願: 昭35-

2-13, 優先権: 1959-2-18 (アメリカ), 発明: クロード・ロスウエル・ピショップ, ミルトン・スターン, 出願: ユニオン・カーバイド・コーポレーション

#### 固体の被覆溶着処理法

特公・昭38-18952 (公告・昭38-9-20) 出願: 昭35-

5-18, 出願発明: 高橋麟太郎

#### 金属体用被覆組成物

特公・昭38-18953 (公告・昭38-9-20) 出願: 昭33-

11-4, 優先権: 1957-11-4 (アメリカ), 発明: ホイト・エイチ・トッド, 出願: インターナショナル・リサーチ・アンド・デベロップメント・コーポレーション

#### 水溶性の鉄, 鋼類防錆剤の製造方法

特公・昭38-18954 (公告・昭38-9-20) 出願: 昭34-

5-9, 発明: 江川国寿, 出願: 有限会社三洋化学工業所

#### 鋼管の溶接応力を除去する方法

特公・昭38-18955 (公告・昭38-9-20) 出願: 昭37-

3-1, 優先権: 1961-3-1 (イギリス), 発明: レオナード・テレンス・ジョンソン, 出願: ケムウエル・アクチエンゲゼルシャフト

#### 鋼管溶接部のひずみ軽減方法

特公・昭38-18956 (公告・昭38-9-20) 出願: 昭37-

3-3, 優先権: 1961-3-3 (イギリス), 発明: レオナード・テレンス・ジョンソン, 出願: ケムウエル・アクチエンゲゼルシャフト

#### 溶接装置

特公・昭38-18957 (公告・昭38-9-20) 出願: 昭37-

4-13, 優先権: 1961-4-13 (フランス), 発明: ボール・トーム, アンリ・フル・クイエ, ジャン・フレリング, 出願: コミッサリア・タ・レネルギー・アトミック

#### 波形バンドを熱伝達壁に抵抗溶接する方法

特公・昭38-18958 (公告・昭38-9-20) 出願: 昭36-

7-15, 出願発明: ヘルウイッヒ・クレス

#### 摩擦溶接法

特公・昭38-18960 (公告・昭38-9-20) 出願: 昭37-

2-27, 優先権: 1961-3-29 (アメリカ), 発明: ミルタン・バーナド・ホランダ, マイクル・フランシス・キャムプス・キャムピンズ, 出願: アメリカン・マシーン・エンド・ファウンドリー・カムパニー