

特許記事

土地鑽孔用ローラー削取機

特公・昭38—6251 (公告・昭38—5—17) 出願: 昭31—2—29, 発明: ロバート・アシュレイ・カニンガム, 出願: フーグス・ツール・コムパニー

ドラムカッタローダのブラウ

特公・昭38—6252 (公告・昭38—5—17) 出願: 昭36—3—3, 発明: 盛武 賢, 出願: 株式会社日立製作所

熱風炉自動切換装置

特公・昭38—6351 (公告・昭38—5—18) 出願: 昭34—5—22, 発明: 小島佑介, 高津邦男, 山田竜男, 出願: 富士製鉄株式会社

酸素上吹転炉における塵ガス回収法

特公・昭38—6352 (公告・昭38—5—18) 出願: 昭36—2—9, 発明: 岡庭慶次, 高玉 績, 前原 繁, 五十嵐五十二, 出願: 八幡製鉄株式会社, 横山工業株式会社

酸素上吹転炉の塵ガス回収冷却器の内圧調整装置

特公・昭38—6353 (公告・昭38—5—18) 出願: 昭36—2—9, 発明: 岡庭慶次, 高玉 績, 前原 繁, 五十嵐五十二, 出願: 八幡製鉄株式会社, 横山工業株式会社

塵ガス回収方法

特公・昭38—6354 (公告・昭38—5—18) 出願: 昭36—3—1, 発明: 岸田正夫, 中川秀夫, 河田 晋, 出願: 日本鋼管株式会社

アルミニウム鍍金金属材の製法

特公・昭38—6358 (公告・昭38—5—18) 出願: 昭36—12—5, 発明: 新保起夫, 永野 進, 渡辺昭二, 出願: 東京製鋼株式会社

鋼鉄材料に耐蝕性の無孔滲けい皮膜を成形せしめる方法

特公・昭33—6361 (公告・昭38—5—18) 出願: 昭35—5—23, 発明: 三谷裕康,

加工片を形成する装置

特公・昭38—6365 (公告・昭38—5—18) 出願: 昭35—12—1, 発明: レイモンド・ハロルド・カールソン, 出願: テクストロン・インダストリース・インコーポレーテッド

抽出洗滌装置

特公・昭38—6601 (公告・昭38—5—21) 出願: 昭36—12—28, 発明: 古井健夫, 諏訪 章, 出願: 八幡製鉄株式会社

鉄鉱石焼結装置

特公・昭38—6602 (公告・昭38—5—21) 出願: 昭36—3—13, 発明: 斎藤克巳, 出願: 株式会社神戸製鋼所

純酸素転炉より高濃度の一酸化炭素を回収する方法

特公・昭38—6603 (公告・昭38—5—21) 出願: 35—11—24, 発明: 須田寿雄, 出願: 鋼管化学工業株式会社

酸素ランス制御装置の改良

特公・昭38—6604 (公告・昭38—5—21) 出願: 昭36—6—20, 優先権: 1960—10—11(アメリカ), 発明: リチャード・フォレスト・オーベンチェインカート・レインフェルド, 出願: コッパー・コムパニー・インコーポレ

ーテッド

回転炉の炉頭部を防護する装置

特公・昭38—6605 (公告・昭38—5—21) 出願: 昭36—10—28, 優先権: 1960—10—28(スエーデン), 発明: 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・アクチュエラール

粉末材料を撞き固めて物品を塑造する装置

特公・昭38—6606 (公告・昭38—5—21) 出願: 昭35—10—20, 優先権: 1959—10—28(イタリア), 発明: イング・オデイノ・エス・マリタノ, 出願: イング・シー・オリヴェッテ・エンド・コムパニー・ソシエテ・パー・アシオネ

粉末から個体を製作する方法および装置

特公・昭38—6610 (公告・昭38—5—21) 出願: 昭36—11—16, 優先権: 1960—11—18(アメリカ), 発明: フランク・エムリイ, チャールズ・ディベル, 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

ワイヤ, 特にPSコンクリート構造用のワイヤを処理する方法および装置

特公・昭38—6611 (公告・昭38—5—21) 出願: 昭35—9—26, 優先権: 1959—9—26, 1959—10—27, (イギリス) 発明: ケネス・ゲレーム・ハン, ジェームス・マクファーレン, 出願: ソマーセット・ワイヤー・コムパニー・リミテッド

高純度フェロチタンの製造法

特公・昭38—6612 (公告・昭38・5・21) 出願: 昭35—11—14, 出願発明: 及川象平

非時効性特別低炭素鉄板の製造方法

特公・昭38—6613 (公告・昭38—5—21) 出願: 昭36—4—12, 発明: 松倉亀雄, 矢頭森彦, 出願: 八幡製鉄株式会社

複式被覆溶接棒を用いたアーク溶接装置

特公・昭38—6620 (公告・昭38—5—21) 出願: 昭36—1—14, 出願発明: 折口勢津子

自動気密溶接装置

特公・昭38—6622 (公告・昭38—5—21) 出願: 昭36—8—26, 発明: 西山 厚, 石田隆一, 出願: 住友電気工業株式会社

磁性溶剤を用いたスタッドアーク溶植方法

特公・昭38—6623 (公告・昭38—5—21) 出願: 昭36—8—14, 発明: 豊原富弘, 出願: 大阪変圧器株式会社

ベアリングレースの製造装置

特公・昭38—6629 (公告・昭38—5—21) 出願: 昭36—4—27, 出願発明: 田 明正,

焼結機における点火方法

特公・昭38—6852 (公告・昭38—5—23) 出願: 昭36—11—22, 発明: 喜多川武, 千田昭夫, 出願: 富士製鉄株式会社, 東海製鉄株式会社

焼結工程中の粉末取扱い方法および装置

特公・昭38—6853 (公告・昭38・5・23) 出願: 昭36—9

—28, 優先権: 1960—9—28(アメリカ), 発明: ジョン・トーマス・モナガン, 出願: ユナイテッド・ステーツ・スチール・コーポレーション

金属組成物および製造法

特公・昭38—6855 (公告・昭38—5—23) 出願: 昭35—6—13, 発明: ガイ・ビー・アレキサンダー, ラルフ・キングスレー・アイラー, シャーウッド・フランクリン・ウエスト, 出願: イー・アイ・デュポン・デ・ニモアス・アンド・カンパニー

金属組成物およびその製造法

特公・昭38—6858 (公告・昭38—5—23) 出願: 昭35—6—13, 発明: ガイ・ビー・アレキサンダー, ジョン・タワー・フランクハウザー, ラルフ・キングスレー・アイラー, ウィリアム・ホートン・パスフィールド, シャーウッド・フランクリン・ウエスト, ポール・クリフォード・イエータス, イー・アイ・デュポン・デ・ニモアス・アンド・カンパニー

高級鋼に関する改良

特公・昭38—6865 (公告・昭38—5—23) 出願: 昭36—10—3, 発明: 荒木 透, 出願: 大阪特殊製鋼株式会社

難溶性金属体の表面部分除去法

特公・昭38—6867 (公告・昭38—5—23) 出願: 昭33—6—12, 優先権: 1957—6—17 (アメリカ), 発明: カール・アーネスト・ハートマン, ルードルフ・フレデリク・ヒンシュラガー, チャールス・エドワード・ウインター, エドモンド・チャールス・カチュラック, 出願: ユニオン・カーバイド・コーポレーション

金属酸洗方法

特公・昭38—6868 (公告・昭38—5—23) 出願: 昭34—12—11, 発明: 佐々木信郎, 出願: 株式会社木下商店

酸洗装置

特公・昭38—6869 (公告・昭38—5—23) 出願: 昭36—9—8, 優先権: 1960—9—8 (ドイツ), 出願発明: オトマール・ルートネル

鉄鋼材表面にアルミニウム—鉄合金を電気鍍金する方法

特公・昭38—6870 (公告・昭38—5—23) 出願: 昭36—6—17, 発明: 穴山義正, 上島敬三, 出願: 株式会社日本軽金属総合研究所

オーステナイト鋼の浸焼表面硬化法

特公・昭38—6873 (公告・昭38—5—23) 出願: 昭36—4—5, 発明: 石原正美, 日下邦男, 出願: 特殊製鋼株式会社

鋼板または錫, 亜鉛メッキ鋼板の表面処理法

特公・昭38—6874 (公告・昭38—5—23) 出願: 昭36—3—6, 発明: 瀬川 清, 酒井完五, 出願: 八幡製鉄株式会社

熱間押出圧延における潤滑剤

特公・昭38—6875 (公告・昭38—5—23) 出願: 昭35—11—15, 優先権: 1959—11—5 (ドイツ), 発明: マティアス, ラムベルティエー, 出願: マンネスマン・アクチエンゲゼルシャフト

金属板の冷間圧延方法

特公・昭38—6876 (公告・昭38—5—23) 出願: 昭36—6

—22, 発明: 内田 弘, 佐藤秀之, 田中 潔, 出願: 富士製鉄株式会社

伸線装置

特公・昭38—6878 (公告・昭38—5—23) 出願: 昭36—7—3, 出願発明: 竹中宗次

粉状鉄の排出設備を具えた焼結鉄冷却装置

特公・昭38—7104 (公告・昭38—5—27) 出願: 昭35—10—4, 発明: 二階堂良三, 長尾政治, 出願: 住友機械工業株式会社

工業窯炉の乾燥温炙方法

特公・昭38—7105 (公告・昭38—5—27) 出願: 昭34—9—14, 発明: 内藤 清, 横田信生, 出願: 品川白煉瓦株式会社, 四国化成工業株式会社

カルシウム, 希土類金属およびマグネシウムを含む

球状黒鉛鑄鉄

特公・昭38—7106 (公告・昭38—5—27) 出願: 昭36—7—3, 出願発明: 日下和治

異方性永久磁石

特公・昭38—7107 (公告・昭38—5—27) 出願: 昭35—9—17, 発明: 雨宮大二, 出願: 住友特殊金属株式会社

非時効性鋼板の製造法

特公・昭38—7108 (公告・昭38—5—27) 出願: 昭35—5—20, 発明: 周藤悦郎, 出願: 安藤卓雄

溶接コンポジション

特公・昭38—7109 (公告・昭38—5—27) 出願: 昭36—12—31, 優先権: 1961—1—3(アメリカ), 発明: ラバト・アーナルド・クブリ, ウィリアム・バズイル・シャラヴ, 出願: ユニオン・カーバイド・コーポレーション

液体用フィンの製造法

特公・昭38—7110 (公告・昭38—5—27) 出願: 昭35—12—7, 発明: 斎藤岩男, 出願: 住友精密工業株式会社

気体用フィンの製造法

特公・昭38—7111 (公告・昭38—5—27) 出願: 昭35—12—7, 発明: 斎藤岩男, 出願: 住友精密工業株式会社

縮尺現図法によるフレーム曲げ加工法

特公・昭38—7112 (公告・昭38—5—27) 出願: 昭35—12—1, 発明: 蔵本四郎, 出願: 日立造船株式会社

誘導加熱による曲管製造装置

特公・昭38—7113 (公告・昭38—5—27) 出願: 昭36—7—22, 発明: 平山厚生, 川浪俊平, 出願: 第一高周波工業株式会社

プレス用ダイスの成形法

特公・昭38—7114 (公告・昭38—5—27) 出願: 昭35—11—30, 発明: 井上 潔, 出願: ジャパックス株式会社

流体圧利用内張金属管等量産装置

特公・昭38—7116 (公告・昭38—5—27) 出願: 昭36—6—10, 発明: 坂下俊夫, 出願: 坂下化学機器株式会社

溶接フラックス

特公・昭38—7206 (公告・昭38—5—27) 出願: 昭36—8—4, 優先権: 1960—8—4, 1961—7—28(アメリカ), 発明: ジョン・テイ・バラス, ベルナード, ジェイ, フリードマン, 出願: ジェネラル・ダイナミックス・コーポレーション

連続放電加工装置

特公・昭38—7207 (公告・昭38—5—27) 出願: 昭36—8

—19, 発明: 中野 孝, 出願: 住友電気工業株式会社
多段圧延機の軸受装置

特公・昭38—7209 (公告・昭38—5—27) 出願: 昭36—6—28, 出願発明: 吉田桂一郎

連続的に反覆加圧して硬質化した鉄筋棒鋼を製造する装置

特公・昭38—7210 (公告・昭38—5—27) 出願: 昭36—1—18, 発明: 吉ヶ江昇, 出願: 尼崎製鉄株式会社

燃交換用フインの成形方法

特公・昭38—7211 (公告・昭36—2—10) 出願: 昭36—2—10, 発明: 小玉孝之, 出願: 富士重工業株式会社,

紐出ロール

特公・昭38—7212 (公告・昭38—5—27) 出願: 昭36. 4—21, 出願発明: 近藤与助

爆轟力利用内張金属管等量産装置

特公・昭38—7213 (公告・昭38—5—27) 出願: 昭36—6—10, 発明: 坂下俊夫, 出願: 坂下化学機器株式会社

転 炉

特公・昭38—7452 (公告・昭38—5—30) 出願: 昭36—9—15, 優先権: 1960—10—3 (オーストリア), 発明: オットー・シュウエング, 出願: フェルアイニヒテ・エーステルライヒッシュ・アイゼン・ウント・シュタールウエルケ・アクチェンゲゼルシャフト

製鋼煙灰の処理方法

特公・昭38—7453 (公告・昭38—5—30) 出願: 昭36—12—27, 発明: 前原 繁, 鶴田英正, 出願: 八幡製鉄株式会社

製鉄原料の予備処理法

特公・昭38—7454 (公告・昭38—5—30) 出願: 昭36—10—19, 発明: 辻畑敬治, 吉川源市, 出願: 八幡製鉄株式会社, 吉川工業株式会社

溶融金属汲出装置

特公・昭38—7455 (公告・昭38—5—30) 出願: 昭36—12—27, 発明: 川田 亨, 出願: 安治川亜鉛鉄工株式会社

溶 接 装 置

特公・昭38—7456 (公告・昭38—5—30) 出願: 昭34—3—23, 発明: 井上 潔, 出願: ジャパックス株式会社

溶 接 法

特公・昭38—7459 (公告・昭38—5—30) 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

長尺物円筒状成形方法ならびに長尺物円筒状成形装置

特公・昭38—7460 (公告・昭38・5・30) 出願: 昭36—4—5, 出願発明: 安田文彦

管を溶接中に誘導する装置

特公・昭38—7462 (公告・昭38—5—30) 出願: 昭36—1—11, 優先権: 1960—1—14 (スウェーデン), 発明: クヌート・パーツソン, 出願: アクチボラーゲット・プレーデルナ・ヘドランド

金網製造機

特公・昭38—7463 (公告・昭38—5—30) 出願: 昭36—4—18, 出願発明: 中島一雄

鋳物砂型の製造法

特公・昭38—7601 (公告・昭38—5—31) 出願: 昭35—5—9, 発明: 鈴木与四郎, 川井一行, 永木隆三, 鍛冶 精
 出願: 大日本インキ化学工業株式会社

糸捲機のドラムの製造方法

特公・昭38—7602 (公告・昭38—5—31) 出願: 昭35—6—8, 出願発明: 滝川利男

異方性永久磁石の製造方法

特公・昭38—7604 (公告・昭38—5—31) 出願: 昭35—9—17, 発明: 雨宮大二, 和田俊朗, 出願: 住友金属工業株式会社

連続鋳造棒を彎曲して案内する形式の連続鋳造装置において短かい鋳造棒片を引取る方法

特公・昭38—7605 (公告・昭38—5—31) 出願: 昭36—7—6, 優先権: 1960—7—9 (ドイツ), 発明フルター・ヘス, 出願: コンカスト・アクチェンゲゼルシャフト

2重鋳造ローラ

特公・昭38—7608 (公告・昭38—5—31) 出願: 昭37—1—31, 発明: 武藤千秋, 出願: 株式会社栗本製作所

圧延金属品の製法

特公・昭38—7610 (公告・昭38—5—31) 出願: 昭35—12—21, 優先権: 1960—3—21 (アメリカ), 発明: チャールス・フレデリック・ストローム, 出願: グリフィン・フィールカンパニー

金属ベースをニッケルクロム合金で被覆する方法およびその製品

特公・昭38—7851 (公告・昭38—6—3) 出願: 昭36—11—30, 優先権: 1961—1—19 (アメリカ), 発明: ウイリアム・ヒュー・マックファアランド, ヘンリー・モリソン・ローロフス, レスリー・マイロン・バーニック, 出願: インランド・スチールカンパニー

つる巻金属管の溶接方法

特公・昭38—7855 (公告・昭38—6—3) 出願: 昭32—8—9, 発明: ウォーレス・コリンズラッド, 出願: アメリカン・マシーンアンド・ファウンドリーカンパニー

高速アーク溶接法

特公・昭38—7856 (公告・昭38—6—3) 出願: 昭36—4—8, 出願発明: 仲 威雄, 佐々木英男

鉄道軌条などの端面溶接用ガス圧接機

特公・昭38—7857 (公告・昭38—6—3) 出願: 昭36—2—16, 発明: 中原寿一郎, 出願: 日本ガス圧接株式会社

ユニバーサル圧延機縦ロールの予備駆動圧延法とその装置

特公・昭38—7858 (公告・昭38—6—3) 出願: 昭36—5—15, 発明: 岸川官一, 出願: 八幡製鉄株式会社

圧延棒材の表面性状の試験用補助装置

特公・昭38—7859 (公告・昭38—6—3) 出願: 昭36—4—25, 発明: エウアルド・ハイン, ジーマック・ジーゲナー・マシイネンバウ, 出願: ゲゼルシャフト・ミッベシュレンクテル・ハフツング

絞りプレス

特公・昭38—7862 (公告・昭36—6—3) 出願: 昭36—12—19, 優先権: 1960—12—19 (アメリカ), 発明: ポール, フレデリックメイツ, 出願: ザ・シリル・バス・カンパニー