

室蘭製鉄所第3高炉第4次改修について

I 計画および設備. 横山俊造, 他...42

室蘭製鉄所第3高炉第4次改修について

II 改修および操業. 横山俊造, 他...52

ウジミナス・コークス工場の建設および操業開始について. I 選炭工場について. 内山忠義...65

ウジミナス・コークス工場の建設および操業開始について. II コークス炉建設について. 田中久吾...73

広畑製鉄所大形工場について. 野田郁也, 他...84

当社のショット・ブラスト鋼板について.

堀田知道, 他...98

高能率高切欠靱性をもつ自動溶接について

(第2報). 報田知道, 他...113

FN式サブマージド・アーク溶接法による高能率表面

硬化肉盛溶接について. 堀田知道, 他...123

フジ・コルテ鋼の耐候性試験(第3報).

酒井利一, 他...134

尼崎製鉄技報 11 (1964) Jan.

高炉原料の経済的な選択方法について.

岡田修一...3

Nb 添加低炭素キルド鋼に関する試作研究.

多田剛太郎...18

溶媒抽出吸光度法による鉄鋼中の微量ニオブの定

量. 田辺 寛, 他...30

コントロールシステムと設備能力についての事例.

友松秀夫, 他...38

(特許記事 839 ページよりつづく)

鉄鋼製品の表面処理法

特公・昭38-9409 (公告・昭38-6-17) 出願: 昭36-3-4, 発明: 和田敏哉, 吉野剛治, 赤沼包雄, 出願: 八幡製鉄株式会社

海中における鉄鋼の腐食防止法

特公・昭38-9410 (公告・昭38-6-17) 出願: 昭36-2-8, 発明: 米崎 茂, 渡辺常安, 出願: 八幡製鉄株式会社

管と管板との接合法

特公・昭38-9411 (公告・昭38-6-17) 出願: 昭36-3-14, 発明: 相楽秀雄, 亀田 証, 長尾武夫, 出願: 三菱造船株式会社

高衝撃値を有する溶着鋼を得るための潜弧溶接用溶剤

特公・昭38-9412 (公告・昭38-6-17) 出願: 昭36-4-25, 発明: 有川正康, 奥田直樹, 出願: 株式会社神戸製鋼所

電弧溶接棒製造用スラッグプレスにおける自動制御装置

特公・昭38-9413 (公告・昭38-6-17) 出願: 昭36-3-7, 発明: 小見山勉, 出願: 吉田勝四郎

溶接すべき母材間に高炭素含有介装片を挿入溶接する溶融型テルミット溶接方法

特公・昭38-9415 (公告・昭38-6-17) 出願: 昭36-3-15, 出願発明: 峰 嘉六

ガス加熱圧接機における軌条などの摺持装置

特公・昭38-9417 (公告・昭38-6-17) 出願: 昭36-2-21, 発明: 中原寿一郎, 出願: 日本ガス圧接株式会社

缶胴の電氣的分割製造法

特公・昭38-9418 (公告・昭38-6-17) 出願: 昭36-2-4, 発明: ポール・エム・アーランドソン, 出願: コンチネンタル・カン・カンパニー・インコーポレーテッド

高周波放電高温発生装置

特公・昭38-9419 (公告・昭38-6-17) 出願: 昭36-2-20, 発明: 菅原理夫, 山本 学, 出願: 株式会社日立製作所

形状の良好な金属板を製造する方法

特公・昭38-9420 (公告・昭38-6-17) 出願: 昭36-4-26, 発明: 泉 進, 北浦房市, 藤田松三, 出願: 富士製鉄株式会社

金属の塑性加工法

特公・昭38-9424 (公告・昭38-6-17) 出願: 昭35-12-24, 発明: 井上 潔, 出願: ジャパックス株式会社

特 許 記 事

鋼析の焼鈍に用いる気体を調整処理する方法 および装置

特公・昭38—8203 (公告・昭38—6—6) 出願: 昭36—7—6, 優先権: 1960—7—8 (ベルギー), 発明: シアン・ド・ベルシイ, 出願: ソシエテ・アノニム・メタルルジック・ド・エスペラース・ロンドツ

溶鋼の処理用添加剤

特公・昭38—8210 (公告・昭38—6—6) 出願: 昭36—8—21, 発明: 日下和治, 出願: 日下琢巳

耐候性強靱高張力鋼

特公・昭38—8211 (公告・昭38—6—6) 出願: 昭36—3—17, 発明: 大竹 正, 牟田 徹, 財前 孝, 西 正
出願: 八幡製鉄株式会社

電気抵抗体用高ニッケル鉄基鑄造合金の熱処理法

特公・昭38—8212 (公告・昭38—6—6) 出願: 昭36—8—10, 発明: 岡本正三, 金子 実, 鈴木豊之助, 出願: 鈴木金男

二方向性けい素鋼帯の磁束密度を向上せしめる方法

特公・昭38—8213 (公告・昭38—6—6) 出願: 昭35—9—3, 発明: 田口 悟, 板倉 昭, 武智 弘, 高島弘教,
出願: 八幡製鉄株式会社

方向性けい素鋼帯の製造方法

特公・昭38—8214 (公告・昭38—6—6) 出願: 昭36—8—28, 発明: 今井光雄, 斎藤達雄, 出願: 川崎製鉄株式会社

ブリキの製造法

特公・昭38—8219 (公告・昭38—6—6) 出願: 昭36—8—3, 優先権: 1960—8—5 (アメリカ), 発明: ロバート・ピーター・フランケンサル, 出願: ユナイテッド・ステーツ・スチール・コーポレーション

鍍金被覆を再流動させる方法および装置

特公・昭38—8220 (公告・昭38—6—6) 出願: 昭36—9—12, 優先権: 1960—9—12 (アメリカ), 発明: アルフレッド・ターネイ・ダフ, 出願: ユナイテッド・ステーツ・スチール・コーポレーション

ステンレス鋼に厚く窒化する方法

特公・昭38—8221 (公告・昭38—6—6) 出願: 昭34—12—12, 発明: 北嶋宣光, 出願: 株式会社荏原製作所

タンクの腐食防止法

特公・昭38—8222 (公告・昭38—6—6) 出願: 昭35—11—24, 優先権: 1959—11—26 (オランダ), 発明: ハイブ・デ・ロース, ウイレム・フレデリック・ジェンス,
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

湿式クラッチ用摩擦板の表面処理法

特公・昭38—8224 (公告・昭38—6—6) 出願: 昭34—11—21, 発明: 三矢周夫, 道橋 武, 今泉喜平, 伊藤 力
出願: 三菱電機株式会社

片面に凹凸面を有する特殊アタッチメント付リンクの連続冷間塑性加工装置

特公・昭38—8231 (公告・昭38—6—6) 出願: 昭36—4

—12, 出願発明: 坂元久和

上カッタドラム付きドラムカッタ

特公・昭38—8452 (公告・昭38—6—8) 出願: 昭36—3—3, 発明: 盛武 賢, 出願: 株式会社日立製作所

硫化鉄の電解精錬法

特公・昭38—8554 (公告・昭38—6—10) 出願: 昭34—10—31, 出願発明: 古川武雄, 石沢 久

けい素を含む析出硬化型不銹鋼の製造法

特公・昭38—8555 (公告・昭38—6—10) 出願: 昭35—12—5, 発明: 岡本正三, 出願: 松浦次義

電気鉄板製造法

特公・昭38—8556 (公告・昭38—6—10) 出願: 昭35—12—23, 発明: 菊池浩介, 出願: 日本鋼管株式会社

ブリキの製造方法

特公・昭38—8558 (公告・昭38—6—10) 出願: 昭36—5—27, 優先権: 1960—5—27 (アメリカ), 発明: リチャード・フランクリン・ヒッグズ, 出願: ユナイテッド・ステーツ・スチール・コーポレーション

鉄, ニッケル合金(パーマロイ)メッキ浴組成の製造方法

特公・昭38—8559 (公告・昭38—6—10) 出願: 昭36—6—23, 発明: 沢田 進, 城 篤, 出願: 安立電気株式会社

金属の黒色皮膜生成法

特公・昭38—8560 (公告・昭38—6—10) 出願: 昭35—12—19, 発明: 伊藤克己, 雨宮重圭, 出願: 株式会社国枝マーク製作所

製缶用薄鋼板の製造法

特公・昭38—8563 (公告・昭38—6—10) 出願: 昭36—10—14, 発明: 米崎 茂, 日戸 元, 朝野秀次郎, 中島浩衛, 出願: 八幡製鉄株式会社

遠心鑄造と軽度の鍛練作業の組合せによる

フランジ製造法

特公・昭38—8564 (公告・昭38—6—10) 出願: 昭36—5—18, 出願発明: 河野初夫

磁性ゴム無端帯による砂鉄精選装置

特公・昭38—8803 (公告・昭38—6—12) 出願: 昭35—12—24, 出願発明: 金井雄治

粉末圧延焼粘によるけい素鉄合金の製造法

特公・昭38—8953 (公告・昭38—6—13) 出願: 昭36—8—9, 発明: 名黒和孝, 上野 学, 出願: 富士製鉄株式会社

耐アルカリ鑄鉄

特公・昭38—8956 (公告・昭38—6—13) 出願: 昭36—9—5, 発明: 浅野正敏, 木村素介, 出願: 宇部興産株式会社

金属板の両面に異なった金属メッキを施す方法

特公・昭38—8957 (公告・昭38—6—13) 出願: 昭36—8—14, 発明: 小鹿敏夫, 出願: 株式会社日立製作所

亀裂のないクロム電着のための CrO₃ 含有水溶液浴

特公・昭38—8958 (公告・昭38—6—13) 出願: 昭37—2

—28, 優先権: 1961—2—28 (アメリカ), 発明: アンデ
イ・アルバート・ジョンソン, 出願: メタル・アンド・
サーミット・コーポレーション

半光沢性ニッケル電着用電解浴

特公・昭38—8959 (公告・昭38—6—13) 出願: 昭36—
11—8, 優先権: 1960—11—22 (アメリカ) 発明: ジョン・
エイ・ハートマン, フランク・パッサール, 出願: メタ
ル・アンド・サーミット・コーポレーション

押し出しによる鋼管の製造方法

特公・昭38—8960 (公告・昭38—6—13) 出願: 昭37—5
—23, 優先権: 1961—5—23 (ドイツ), 発明: ヘルム
ート, ベンテラー, ウイルフリード・フォーゲル, 出願:
ベンテラー・ウエルケ・アクチェンゲゼルシャフト, ウ
エルク, ノイハウス

パイプ製造装置

特公・昭38—8961 (公告・昭38—6—13) 出願: 昭36—7
—31, 発明: クライド・ウイリアム・ヴァサール, 出願:
モービル・パイプ・コーポレーション

耐火物吊天井

特公・昭38—9101 (公告・昭38—6—14) 出願: 昭35—2
—8, 発明: 内藤 清, 出願: 品川白煉瓦株式会社

送風制御と還元剤の補給とによる溶鋳炉

ならびに溶鋳炉の操業方法

特公・昭38—9102 (公告・昭38—6—14) 出願: 昭35—5
—23, 出願発明: 須藤幸治

溶削用火口装置

特公・昭38—9104 (公告・昭38—6—14) 出願: 昭35—5
—14, 発明: 舟川金弥, 山下雅央, 出願: 小池酸素工業
株式会社

溶削用火口装置

特公・昭38—9105 (公告・昭38—6—14) 出願: 昭38—6
—28, 発明: 舟川金弥, 山下雅央, 出願: 小池酸素工業
株式会社

鉄線の硬化方法

特公・昭38—9106 (公告・昭38—6—14) 出願: 昭35—
12—1, 発明: 田中幸男, 出願: 国際電気株式会社

金属拡散透能を有する被覆剤

特公・昭38—9107 (公告・昭38—6—14) 出願: 昭35—6
15, 出願発明: 斎藤正彦, 長田蓼男

不銹バネ材の製造方法

特公・昭38—9108 (公告・昭38—6—14) 出願: 昭35—7
—1, 出願発明: 斎藤正彦, 長田蓼男, 加藤ヨシ

溶接棒フラックス用合金鉄

特公・昭38—9109 (公告・昭38—6—14) 出願: 昭35—7
—11, 出願発明: 富岡重憲

アルミ鍍金鋼材の溶接用フラックスの製造法

特公・昭38—9110 (公告・昭38—6—14) 出願: 昭35—
11—11, 発明: 大石重春, 出願: 株式会社明豊金属

パネルをトラス式コアーによりサンドウィッチ

型に溶接する方法

特公・昭38—9113 (公告・昭38—6—14) 出願: 昭34—7
—23, 優先権: 1958—8—11 (アメリカ), 出願発明: ダ
ビド・サイアキー

異質金属のアップセット衝合抵抗溶接法

特公・昭38—9114 (公告・昭38—6—14) 出願: 昭35—3
—9, 出願発明: アール・アベリー・トンプソン

固定子鉄心の連続アーク溶接方法および装置

特公・昭38—9115 (公告・昭38—6—14) 出願: 昭35—
10—26, 発明: 遠藤 尚, 出願: 松下電器産業株式会社

溶接機械

特公・昭38—9117 (公告・昭38—6—14) 出願: 昭35—
11—7, 発明: ロス・バイロン・マックレディ, 出願:
ゼ・アライアンス・マシーン・コンパニー

金属の接合に振動エネルギーを用いる装置

特公・昭38—9118 (公告・昭38—6—14) 出願: 昭35—3
—25, 発明: ジェームス・バイロン・ジョンズ, ウイリ
アム・クロンク・エルモア, カーマイン・フランク・
デプリスコ, 出願: エーロプシエクト・インコーポレイ
テッド

鉄筋コンクリート構築物における鉄筋の

瓦斯圧接方法

特公・昭38—9120 (公告・昭38—6—14) 出願: 昭38—
11—19, 発明: 陶山久友, 出願発明: 中野真治

リール巻取り器械

特公・昭38—9122 (公告・昭38—6—14) 出願: 昭35—1
—5, 発明: アルデン・ウオルタア・ネルソン, 出願:
クロムプトン, エンド・ノーレス, コーポレーション

渦巻多層管製作法

特公・昭38—9123 (公告・昭38—6—14) 出願: 昭35—
10—7, 発明: 相楽秀雄, 出願: 三菱造船株式会社

ブッシュロッド製造法

特公・昭38—9124 (公告・昭38—6—14) 出願: 昭35—
12—2, 発明: 府川夫壬家寸, 出願: 株式会社東京螺子
製作所

ボルト成型機のスナップ装置

特公・昭38—9125 (公告・昭38—6—14) 出願: 昭35—
12—22, 出願発明: 辻田 昇

真空脱ガス装置

特公・昭38—9402 (公告・昭38—6—17) 出願: 昭36—4
—8, 発明: 荒田吉明, 藤高六助, 山添正雄, 城崎 誠,
出願: 神港精機株式会社

粉鋳焼結機の原料装入法および装置

特公・昭38—9404 (公告・昭38—6—17) 出願: 昭36—2
—25, 発明: 沢田保弘, 出願: 八幡製鉄株式会社

製鋼炉炉床の築造方法

特公・昭38—9405 (公告・昭38—6—17) 出願: 昭36—3
—30, 発明: 甲斐 幹, 朝隈重利, 安永運嘉, 出願: 八
幡製鉄株式会社

酸素製鋼を行なう平炉の自動燃焼制御装置

特公・昭38—9406 (公告・昭38—6—17) 出願: 昭36—3
—31, 発明: 塩川信正, 土田 剛, 出願: 川崎製鉄株式
会社

溶削用火口

特公・昭38—9407 (公告・昭38—6—17) 出願: 昭36—2
—20, 発明: 舟川金弥, 山下雅央, 山口 登, 出願: 小
池酸素工業株式会社

(以下 837 ページへつづく)