

特 許 記 事

バイブレイション式溶接装置

特公・昭38—13216 (公告・昭38—7—25) 出願: 昭36—8—4, 発明: 佐々木照治, 出願: 永和工業株式会社

エンクローズド法による車両部品の溶接装置

特公・昭38—13217 (公告・昭38—7—25) 出願: 昭36—11—10, 発明: 佐藤嘉之吉, 出願: 日本国有鉄道

突合せ継手溶接法

特公・昭38—13218 (公告・昭38—7—25) 出願: 昭39—11—27, 発明: 三谷政太郎, 出願: 三菱造船株式会社

プラズマトーチ

特公・昭38—13219 (公告・昭38—7—25) 出願: 昭36—12—20, 出願発明: 元木幹雄

ガス被包電気アーク溶接法

特公・昭38—13220 (公告・昭38—7—25) 出願: 37—1—11, 優先権: 1961—1—16 (アメリカ), 発明: ラスコ・ラバト・ラバスコ, ラバト・デイーン・ジュニア, エドワード・ジェームズ・ルーランド・ジュニア
出願: ユニオン・カーバイド・コーポレーション

アークトーチの電極心出し装置

特公・昭38—13221 (公告・昭38—7—25) 出願: 昭37—3—20, 出願発明: 川平水哉

不活性ガス被包アーク溶接用耐熱性電極部片

特公・昭38—13222 (公告・昭38—7—25) 出願: 昭37—3—27, 優先権: 1961—3—28 (アメリカ), 発明: ラバト・リンフォード・ハックマン, オーガスト・フレドリック・マンツ, 出願: ユニオン・カーバイド・コーポレーション

溶 接 機

特公・昭38—13223 (公告・昭38—7—25) 出願: 昭37—5—8, 優先権: 1961—5—8 (アメリカ), 発明: ジョン・タマス・キンニイ, 出願: カターピラー・トラクター・コムパニー

複数電源によるアーク切断法

特公・昭38—13225 (公告・昭38—7—25) 出願: 昭37—3—23, 出願発明: 川平水哉

クランク軸用鋸型の成形法

特公・昭38—13226 (公告・昭38—7—25) 出願: 昭35—12—30, 発明: 井上 潔, 出願: ジャパックス株式会社

金属の製法におけるまだばそれに関する改良

特公・昭38—13227 (公告・昭38—7—25) 出願: 昭37—7—18, 優先権: 1961—7—18 (イギリス), 発明: レイモンド・バーナード・シムス, 出願: デイヴィー・アンド・ユナイテッド・エンジニアリング・コムパニー・リミテッド

H型鋼の圧延装置列

特公・昭38—13228 (公告・昭38—7—25) 出願: 昭35—7—23, 発明: 岸川官一, 出願: 八幡製鉄株式会社

H型鋼の特殊圧延装置列

特公・昭38—13229 (公告・昭38—7—25) 出願: 昭35—7—23, (特願: 昭35第32579号の分割), 発明: 岸川官一
出願: 八幡製鉄株式会社

渦巻多層管製作法

特公・昭38—13231 (公告・昭38—7—25) 出願: 昭35—10—7, 発明: 相楽秀雄, 出願: 三菱造船株式会社

爆発成型法の改良

特公・昭38—13234 (公告・昭38—7—25) 出願: 昭36—9—29, 発明: 清田堅吉, 福山郁生, 出願: 旭化成工業株式会社

溶鋼の真空による脱酸法

特公・昭38—13502 (公告・昭38—7—29) 出願: 昭36—5—19, 発明: 鈴木秀夫, 出願: 八幡製鉄株式会社

ノジュラー鉄の製造方法

特公・昭38—13503 (公告・昭38—7—29) 出願: 昭36—2—8, 優先権: 1960—2—8 (アメリカ), 発明: バーナード・ケイン・ヤーレイ, 出願: ナショナル・キャストイングス・コンパニー

誘導型電気炉による極低炭素あるいは極超低炭素

フェロクロムの製造法

特公・昭38—13504 (公告・昭38—7—29) 出願: 昭36—5—24, 発明: 清水定雄, 中島武次, 出願: 日本鋼管株式会社

直流, 交流の併用による溶融塩を用いた

アルミニウムの鉄材電鍍法

特公・昭38—13506 (公告・昭38—7—29) 出願: 昭36—2—27, 発明: 大石高行, 松田正徳, 出願: 松下電器産業株式会社

溶融塩を用いたアルミニウムの鉄材に対する

連続完全電鍍法

特公・昭38—13507 (公告・昭38—7—29) 出願: 昭36—3—11, 発明: 大石高行, 松田正徳, 出願: 松下電器産業株式会社

溶融塩を用いたアルミニウムの鉄材への連続電鍍法

特公・昭38—13508 (公告・昭38—7—29) 出願: 昭36—3—11, 発明: 大石高行, 松田正徳, 出願: 松下電器産業株式会社

爆轟により金属を外面に圧着被覆する方法

およびその装置

特公・昭38—13509 (公告・昭38—7—29) 出願: 昭35—12—21, 発明: 野村羊観, 小崎正秀, 出願: 住友金属工業株式会社

プラズマジエト焰による溶射被覆方法

特公・昭38—13510 (公告・昭38—7—29) 出願: 昭36—2—13, 発明: 中村武三, 出願: 新明和工業株式会社

軌条などの金属条材用ガス圧接機における

火口位置自動調整装置

特公・昭38—13512 (公告・昭38—7—29) 出願: 昭36—2—20, 発明: 中原寿一郎, 出願: 日本ガス圧接株式会社

軸受用ストリップおよび2種の金属からなる軸受用

ストリップの製造方法

特公・昭38—13514 (公告・昭38—7—29) 出願: 昭35—12—28, 優先権: 1959—12—28 (アメリカ), 発明: ウィ

ルバート・ハリモリソン, ドナルド・ウィリアム, 出願: クレヴァイト・コーポレーション

粉粒体混合層による酸化物鉱石の直接還元方法

特公・昭38—13751 (公告・昭38—7—31) 出願: 昭36—11—25, 発明: 南宮 寔, 井上一郎, 沢島 恭, 出願: 理化学研究所

スプロケットで調節される駆動装置を有する焼結装置

特公・昭38—13752 (公告・昭38—7—31) 出願: 昭36—6—6, 優先権: 1960—6—9 (アメリカ), 発明: カート・レインフェルド, ロバート・スタンレー・コットン, 出願: コッパーズ, コムパニー, インコーポレーテッド

炉の燃焼ガス圧力の制御用装置

特公・昭38—13755 (公告・昭38—7—31) 出願: 昭36—6—10, 優先権: 1960—6—11 (ドイツ), 発明: ギュンター・ベーデカー, 出願: インズストリー・コンパニー・クライネウエーフアース・コンストラクチオンス・ウント・ハンデルスゲゼルシャフト・ミト・ベシュレンクテル・ハフツング

高周波焼入装置

特公・昭38—13756 (公告・昭38—7—31) 出願: 昭36—12—6, 発明: 篠原聖一, 坂本行久, 木下吾三郎, 出願: 電気興業株式会社

耐食性ステンレス鋼

特公・昭38—13760 (公告・昭38—7—31) 出願: 昭36—9—18, 発明: 竹原勝治郎, 上柴富三, 出願: 住友金属工業株式会社

超硬耐摩耗鑄鉄材料

特公・昭38—13761 (公告・昭38—7—31) 出願: 昭36—9—7, 発明: 薩摩林和美, 出願: 株式会社小松製作所

耐摩耗性鑄鉄

特公・昭38—13762 (公告・昭38—7—31) 出願: 昭36—9—13, 発明: 西山太喜夫, 岡田千里, 清水貞一, 保坂信義, 出願: 株式会社日立製作所

高周波自動焼入装置

特公・昭38—14004 (公告・昭38—8—3) 出願: 昭36—12—15, 発明: 小倉 実, 黒川智之, 出願: 電気興業株式会社

耐候性高降伏点鋼材

特公・昭38—14006 (公告・昭38—8—3) 出願: 昭35—12—21, 発明: 下田秀夫, 宮野樺太男, 石塚 寛, 山田国雄, 出願: 株式会社日本製鋼所

薄い磁性板の製造法

特公・昭38—14007 (公告・昭38—8—3) 出願: 昭35—8—16, 優先権: 1959—8—17 (アメリカ), 発明: ジョージ・ダブリュー・ウインナー, ロベルト・ダブリュー・コルコラン, 出願: ウニスチングハウス・エレクトリック・コーポレーション

二方向性珪素鋼板の製造方法

特公・昭38—14008 (公告・昭38—8—3) 出願: 昭35—9—16, 発明: 阿部幸平, 朝日信夫, 斎藤幸雄, 出願: 東北金属工業株式会社

粒子配向性電気用鋼の製造法

特公・昭38—14009 (公告・昭38—8—3) 出願: 昭35—7—9, 優先権: 1959—7—9 (イギリス), 発明: ハリー・

マック・アルウォース, ハリー・フランクリン・シャノン, エドワード・バーナード・スタンレー, 出願: ユナイテッド・ステーツ・スチール・コーポレーション

軟鐵付可能なステンレス鋼と銅ニッケル合金の複合金属板

特公・昭38—14012 (公告・昭38—8—3) 出願: 昭34—11—21, 発明: 竹林松雄, 出願発明: 佐藤徳男, 出願: 東京芝浦電気株式会社

真空鑄造方法および装置

特公・昭38—14252 (公告・昭38—8—7) 出願: 昭35—5—25, 発明: ジョン・エヌ・ホーナック, ミカエル・アンソニー・オレホスキー, 出願: ユナイテッド・ステーツ・スチール・コーポレーション

押湯の発熱保温用塑造物

特公・昭38—14253 (公告・昭38—8—7) 出願: 昭36—7—20, 出願発明: 杉山 博

アルカリ金属ガラスと金属鉄またはその合金とを同時に製造する方法

特公・昭38—14454 (公告・昭38—8—9) 出願: 昭36—6—26, 発明: ジョーン・ジョセフ・グレイブ, ジョーン・エフ・ミラー, 出願: ザ・ダウ・ケミカル・コンパニー

取鍋内溶鋼の保温材

特公・昭38—14455 (公告・昭38—8—9) 出願: 昭36—5—23, 発明: 松田亀松, 鈴木秀夫, 出願: 八幡製鉄株式会社

ニッケルを含有する鉄鉱石よりの鉄、ニッケル合金の製造法

特公・昭38—14456 (公告・昭38—8—9) 出願: 昭36—7—26, 優先権: 1960—7—26 (ドイツ), 出願発明: ルカス・エス・モッスーロス

低合金含量高硬度耐焼もどし鋼

特公・昭38—14457 (公告・昭38—8—9) 出願: 昭36—7—15, 優先権: 1960—7—15 (アメリカ), 発明: アレキサンダー・ナギー, ルイス・ウィリアム・レアービアー, アレキサンダー・アルテイエリ, 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

微細粒状態を生成する鋼の処理方法

特公・昭38—14458 (公告・昭38—8—9) 出願: 昭35—10—31, 優先権: 1959—10—30 (アメリカ), 発明: レイモンド・アンドリュウ・グランジ, 出願: ユナイテッド・ステーツ・スチール・コーポレーション

ブリキ製造法

特公・昭38—14459 (公告・昭38—8—9) 出願: 昭36—12—15, 発明: リチャード・フランクリン・ヒッシス, リチャード・アームストロング・ニーシュ, 出願: ユナイテッド・ステーツ・スチール・コーポレーション

合成樹脂被覆金属板と金属板を点溶接する電極装置

特公・昭38—14465 (公告・昭38—8—9) 出願: 昭35—7—21, 発明: 市川俊司, 出願: 株式会社斎藤ドラム製罐工場

ガス被包アークトーチによる点溶接法

特公・昭38—14466 (公告・昭38—8—9) 出願: 昭36—4—20, 優先権: 1960—4—22 (アメリカ), 発明: ノーマン・リース, 出願: ユニオン・カーバイド・コーポレーション

垂直な接合部の自動的上向き電気溶接用機械

特公・昭38—14467 (公告・昭38—8—9) 出願: 昭36—5—30, 優先権: 1960—5—30 (ベルギー), 発明: ウォルフガング・クリウエット, クラウス・ドーム, 出願: ラ・スジュール・エレクトリック・オートジェーヌ・プロセーデ・アルコ

垂直な接合部の自動的上向き電気溶接用機械

特公・昭38—14468 (公告・昭38—8—9) 出願: 昭36—5—30, 優先権: 1960—5—30 (ベルギー), 発明: ウォルフガング・クリウエット, クラウス・ドーム, 出願: ラ・スジュール・エレクトリック・オートジェーヌ・プロセーデ, アルコ

アークトーチ

特公・昭38—14469 (公告・昭38—8—9) 出願: 昭36—9—5, 優先権: 1960—9—15 (アメリカ), 発明: ジェイムス・アレキサンダー・ブローニング, 出願: サーマル・ダイナミックス・コーポレーション

管特に大径管溶接装置

特公・昭38—14472 (公告・昭38—8—9) 出願: 昭36—7—13, 発明: 上田正人, 中村高好, 出願: 三菱造船株式会社

材料切断作業時におけるプラズマアークの安定化方法

特公・昭38—14475 (公告・昭38—8—9) 出願: 昭37—2—19, 発明: 荒田吉明, 中村武三, 宇野唯男, 出願: 新明和工業株式会社

圧延機制御装置

特公・昭38—14476 (公告・昭38—8—9) 出願: 昭36—8—21, 発明: 前川敏明, 鈴木 昇, 川野滋祥, 出願: 株式会社日立製作所

圧延機制御装置

特公・昭38—14477 (公告・昭38—8—9) 出願: 昭36—8—21, 発明: 前川敏明, 鈴木 昇, 川野滋祥, 出願: 株式会社日立製作所

圧延機用圧下装置

特公・昭38—14478 (公告・昭38—8—9) 出願: 昭36—9—28, 発明: 梶原利幸, 出願: 株式会社日立製作所

スラブより連続熱間圧延機および捲取機により**縞鋼板コイルを製造する方法**

特公・昭38—14479 (公告・昭38—8—9) 出願: 昭36—9—29, 発明: 豊田 茂, 栗野元平, 神居詮正, 竹尾健美, 栗栖 敬, 小野修二郎, 出願: 富士製鉄株式会社

引出されるべき針金を真直にする引出ローラ**を有する巻出機**

特公・昭38—14480 (公告・昭38—8—9) 出願: 昭37—8—24, 優先権: 1961—8—25 (ドイツ) 出願発明: フランツ・ゲルスト

チューブミル用ヒレ付きロール

特公・昭38—14482 (公告・昭38—8—9) 出願: 昭37—3—22, 優先権: 1961—3—22 (アメリカ), 発明: スタンレー・エル・ニトキーウィッツ, 出願: アベイ・エトナ・マシーン・コンパニー

曲げ加工における管の調整装置

特公・昭38—14484 (公告・昭38—8—9) 出願: 昭36—7—6, 優先権: 1960—7—19 (スイス), 発明: パウル・バツハオーフェン, 出願: ゲブリューダー・スルツァー

アクチエンゲゼルシャフト**転炉プラント酸素吹込プラントおよび類似プラントにおけるCOガス回収用液体膜空気遮断装置**

特公・昭38—14802 (公告・昭38—8—14) 出願: 昭35—9—13, 発明: 浜部一三, 出願: 川崎重工業株式会社

オーステナイト質マンガン鋼を予め硬化させる方法

特公・昭38—14803 (公告・昭38—8—14) 出願: 昭35—7—11, 優先権: 1959—8—12 (アメリカ), 発明: ハーバート・チャールス・ドエプケン, 出願: マンガニーズ, スティール・フォーシ・コンパニー,

オーステナイト不銹鋼の処理方法

特公・昭38—14804 (公告・昭38—8—14) 出願: 昭35—9—17, 優先権: 1959—9—18 (アメリカ), 発明: リーマス, アダム・ルーラ, ジョセフ・アレン・フェリー・ジュニア, トーマス・ヒュームズ・マッカン
出願: アレゲニー・ラッドラム・スティール・コーポレーション

金属腐食防止方法

特公・昭38—14805 (公告・昭38—8—14) 出願: 昭36—1—18, 優先権: 1960—1—18 (アメリカ), 発明: ラルフ・ブリュースター・トムプソン, 出願: ユニヴァーサル・オイル・プロダクツ・コンパニー

潜弧溶接用溶剤

特公・昭38—14806 (公告・昭38—8—14) 出願: 昭35—10—1, 発明: 有川正康, 市原 泉, 奥田直樹, 出願: 株式会社神戸製鋼所

磁性粉末の製造法

特公・昭38—14809 (公告・昭38—8—14) 出願: 昭35—6—17, 発明: 盛田正明, 出願発明: 永井健三, 岩崎俊一, 守屋忠雄, 津屋 昇

銅ビニルライニング加工管の彎曲接手形成法

特公・昭38—14811 (公告・昭38—8—14) 出願: 昭35—12—27, 発明: 山本 績, 出願: 株式会社米惣山本商店

管状部材の継手製造工具

特公・昭38—14812 (公告・昭38—8—14) 出願: 昭35—7—12, 優先権: 1959—9—30 (アメリカ), 発明: ケネス・シー・ウォルツ, 出願: キャリア・コーポレーション

羽根の製造装置

特公・昭38—14813 (公告・昭38—8—14) 出願: 昭34—5—27, 優先権: 1958—5—28, 1958—10—9 (アメリカ), 発明: ウイルブロード・アルフレッド・ペイル, ゲン・ベリ, フランク・マックスウエル・フォーラー, 出願: ゼネラル・エレクトリック・カンパニー

鉄団鉱の製造方法

特公・昭38—15205 (公告・昭38—8—19) 出願: 昭36—12—22, 優先権: 1960—12—22 (アメリカ), 発明: ピーター・ロバートソン, 出願: アール・エヌ・コーポレーション

鉄鉱石の還元方法

特公・昭38—15206 (公告・昭38—8—19) 出願: 昭36—10—26, 発明: 鶴田英正, 樋渡章訓, 出願: 八幡化工機株式会社

純酸素上吹転炉製鋼法

特公・昭38—15207 (公告・昭38—8—19) 出願: 昭36—9—6, 発明: 若林一男, 出願: 八幡製鉄株式会社

鋼の製造方法

特公・昭38—15208 (公告・昭38—8—19) 出願: 昭36—12—28, 優先権: 1961—4—20 (オーストリア), 発明: ルドルフ・リネッシュ, ルドルフ・ルケッシュ, 出願: 日本鋼管株式会社

鋼中の気体および介在物を著しく減少する方法

特公・昭38—15209 (公告・昭38—8—19) 出願: 昭36—9—22, 優先権: 1960—9—24 (ドイツ), 発明: ヘルマン・マース, アウグスト, ダンマー, 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

クロムの電解メッキ浴

特公・昭38—15211 (公告・昭38—8—19) 出願: 昭36—9—1, 優先権: 1961—7—25 (アメリカ), 発明: アルデン・ジョンソン・デイラップ, 出願: イー・アイ・デュボン・デ・ニモアス・アンド・カンパニー

冷圧溶接用ダイス

特公・昭38—15214 (公告・昭38—8—19) 出願: 昭33—1—11, 発明: ウィリアム・エイ・ハンズ, 出願: ケルセイーハイエス・コムパニー

切断トーチのほぼ直線状機械的誘導用装置

特公・昭38—15216 (公告・昭38—8—19) 出願: 昭36—10—26, 優先権: 1960—10—26 (スイス), 発明: エンツォ・コロムボ, 出願: コンカスト・アクチエンゲゼルシャフト

金属とくに鉄鋼の加熱工程における**酸化スケール防止剤**

特公・昭38—15451 (公告・昭38—8—21) 出願: 昭36—8—31, 発明: 伊藤昭三, 出願: 日本オイレス工業株式会社

異型接手を設けたスキッドパイプ

特公・昭38—15452 (公告・昭38—8—21) 出願: 昭35—8—1, 発明: 落合常己, 出願: 富士製鉄株式会社

コイル状金属の捲回を分離する方法

特公・昭38—15453 (公告・昭38—8—21) 出願: 昭36—12—5, 優先権: 1960—12—19 (アメリカ), 発明: ウィリアム・エッチ・ミンク, 出願: アームコ・スチール・コーポレーション

製鋼より発生する酸化鉄粉の回収法

特公・昭38—15459 (公告・昭38—8—21) 出願: 昭36—12—26, 発明: 森田明徳, 吉川紀郎, 出願: 八幡製鉄株式会社

金属に溶解する窒素の量を増大させる方法

特公・昭38—15460 (公告・昭38—8—21) 出願: 昭37—2—1, 優先権: 1961—2—1 (アメリカ), 発明: フランク・ステュアート・デス, デイヴィッド・オーガスタス・ハイド, 出願: ユニオン・カーバイド・コーポレーション

電磁鋼板の製造法

特公・昭38—15461 (公告・昭38—8—21) 出願: 昭36—6—23, 発明: 横川孝男, 花井 諭, 渡辺勝彦, 佐々木貞雄, 出願: 富士製鉄株式会社

鉄鋼建具の防錆塗装素地形成方法

特公・昭38—15464 (公告・昭38—8—21) 出願: 昭34—7—20, 出願発明: 馬杉耐樹

濃リン酸用腐食防止方法

特公・昭38—15467 (公告・昭38—8—21) 出願: 昭36—6—3, 優先権: 1960—6—3 (アメリカ), 発明: ウィリアム・アルバート・テイドリッジ, レイモンド・バルス, 出願: エフエムシー・コーポレーション

合成樹脂皮膜を有する金属板と普通鋼板との兼用点溶接機

特公・昭38—15468 (公告・昭38—8—21) 出願: 昭35—4—9, 出願発明: 中村 孝

合成樹脂皮膜を有する金属板へのプロジェクション溶接方法

特公・昭38—15469 (公告・昭38—8—21) 出願: 昭35—3—30, 出願発明: 中村 孝

軟鋼板に銅スタッドを溶植する方法

特公・昭38—15470 (公告・昭38—8—21) 出願: 昭36—8—31, 発明: 光本恒男, 出願: 浦賀重工業株式会社

ストリップ溶接機

特公・昭38—15472 (公告・昭38—8—21) 出願: 昭36—9—27, 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

熱間圧延を逆転する減速制御装置

特公・昭38—15475 (公告・昭38—8—21) 出願: 昭37—8—29, 優先権: 1961—8—29 (アメリカ), 発明: チャールス・アール・ダート, 出願: ゼネラル・エレクトリック・コムパニー

帯材巻物の巻戻し制御方式

特公・昭38—15476 (公告・昭38—8—21) 出願: 昭37—8—31, 優先権: 1961—9—26 (カナダ), 発明: エイ・ジー・カーター, ジェイ・エイチ・コーコラス, 出願: カネディアン・ウエスチングハウス・カンパニー・リミテッド

管形成方法とその装置

特公・昭38—15477 (公告・昭38—8—21) 出願: 昭37—3—12, 優先権: 1961—10—10 (アメリカ), 発明: ポール・ケイ・デイビス, 出願: パシフィック・ローラー・ダイ・カンパニー・インコーポレーテッド

線材屈曲機

特公・昭38—15478 (公告・昭38—8—21) 出願: 昭36—3—31, 出願発明: 塩田 治, 塩田徳二

薄板を使用して肉厚の鉄管を製作する装置

特公・昭38—15479 (公告・昭38—8—21) 出願: 昭36—7—26, 出願発明: 谷 鶴蔵, 小林正健

鉍滓で覆われた融解金属浴を付加的な流体の流れで処理する方法および装置

特公・昭38—16202 (公告・昭38—8—29) 出願: 昭36—10—4, 優先権: 1960—10—19 (アメリカ), 発明: ジョウズイフ・エドワード・デヴリース, 出願: ユニオン・カーバイド・コーポレーション

製鋼工場における転炉用鋼取出車

特公・昭38—16203 (公告・昭38—8—29) 出願: 昭37—3—23, 優先権: 1961—4—1 (ドイツ), 発明: ワルデマール・グルーネワルト, ルドルフ・ショエプス, 出願: ピンツェ・バマグ・アクチエンゲゼルシャフト・ツワイグニーデルラッスング・コエルン・バイエンタール

(以下 1269 ページへつづく)