

特 許 記 事

超音波脱鉛法

特公・昭39-24021 (公告・昭39-10-27) 出願: 昭37-2-20, 発明: 野老山福三郎, 出願: 島田理化学工業株式会社

酸洗時における腐食抑制方法

特公・昭39-24033 (公告・昭39-10-27) 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

電解研磨方法

特公・昭39-24035 (公告・昭39-10-27) 出願: 昭33-6-25, 発明: 井上潔, 出願: ジャパックス株式会社

衝撃波圧延機

特公・昭39-24043 (公告・昭39-10-27) 出願: 昭37-10-31, 発明出願: 吉田桂一郎

圧延機における同期装置

特公・昭39-24044 (公告・昭39-10-27) 出願: 昭37-12-13 発明出願: 吉田桂一郎

逆転式圧延機において粗薄板および中間薄板を圧延

技術的に正しく圧延するための制御装置

特公・昭39-24045 (公告・昭39-10-27) 出願: 昭38-10-25, 優先権: 1962-10-25(イギリス), 発明: カール・ヨゼフ・ノイマン, 出願: フェルヴァルツングスゲゼルシャフト・メルレル・ウント・ノイマン・オツフェネ・ハンデルスゲゼルシャフト

条片に張力を加える装置

特公・昭39-24046 (公告・昭39-10-27) 出願: 昭38-11-19, 優先権: 1962-11-19(イギリス), 発明: ジェレミア・ワグナー・オブライエン, 出願: ユナイテッド・エンジニアリング・ファウンドリー・カンパニー

垂直圧延架台

特公・昭39-24047 (公告・昭39-10-27) 出願: 昭38-11-28, 優先権: 1962-11-29(ドイツ), 発明: ウイリ・ボンホッフ, 出願: ベタイリングス・ウント・パテントヘアフルツングスゲゼルシャフト・ミット・ベシレンクテル・ハフツング

内径の変化により軸方向に肉厚が異なる部分を有する

鋼管の製造方法およびその装置

特公・昭39-24048 (公告・昭39-10-27) 出願: 昭37-11-8, 発明: 今野卓, 出願: 日本鋼管株式会社

着脱自在なダイス型インサートを備えた押出装置

特公・昭39-24049 (公告・昭39-10-27) 出願: 昭38-3-26, 優先権: 1962-8-28(アメリカ), 発明: ウォルター・エッチ・スチュアーレン, 出願: バルドウィン・リマ・ハミルトン・コーポレイション

誘導加熱により管を溶接する方法

特公・昭39-24050 (公告・昭39-10-27) 出願: 昭38-8-13, 優先権: 1962-9-17(アメリカ), 発明: フレッド・コーラー, 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

H型鋼の冷間成形用ブロックバー

特公・昭39-24051 (公告・昭39-10-27) 出願: 昭37-8-6, 発明出願: 高田勝二

焼結原料の成分自動制御方法

特公・昭39-24181 (公告・昭39-10-28) 出願: 昭36-12-30, 発明: 木村松三, 出願: 住友金属工業株式会社

電気炉排煙装置

特公・昭39-24187 (公告・昭39-10-28) 出願: 昭38-4-24, 発明: 羽田宏, 出願: 日本精密工業株式会社

加熱装置

特公・昭39-24188 (公告・昭39-10-28) 出願: 昭38-11-21, 優先権: 1962-11-23(スエーデン), 発明: マツ・リイディンゲル, ベングト・フレデリックソン, ヤニス・ブラウス, 出願: アルメンナ・スペンスカ・エレクトリスカ・アクチボラゲット

焼結装置

特公・昭39-24189 (公告・昭39-10-28) 出願: 昭38-2-25, 発明: 井上潔, 出願: ジャパックス株式会社

熱処理方法ならびにその装置

特公・昭39-24197 (公告・昭39-10-28) 出願: 昭38-2-25, 発明: 増田稔, 出願: 株式会社富士化工機製作所

電解加熱法

特公・昭39-24198 (公告・昭39-10-28) 出願: 昭38-6-27, 発明: 井上潔, 出願: ジャパックス株式会社

深絞り加工性のすぐれたアルミニウム合金板の製造法

特公・昭39-24206 (公告・昭39-10-28) 出願: 昭38-10-18, 発明: 寺井士郎, 馬場義雄, 出願: 住友軽金属工業株式会社

製鋼法

特公・昭39-24208 (公告・昭39-10-28) 出願: 昭38-1-12, 発明: 大平一郎, 宮崎節夫, 加藤一十, 堀井皆蔵, 佐藤三郎, 出願: 東芝製鋼株式会社

絞り加工に適した結晶方向性を持つ冷延鋼板の製造

方法

特公・昭39-24214 (公告・昭39-10-28) 出願: 昭37-10-18, 発明: 吉田浩, 出願: 川崎製鉄株式会社

絞り性および非時効性にすぐれた冷延鋼板の製造法

特公・昭39-24215 (公告・昭39-10-28) 出願: 昭37-10-19, 発明: 吉田浩, 出願: 川崎製鉄株式会社

工具鋼

特公・昭39-25271 (公告・昭39-11-10) 出願: 昭37-4-11, 発明: 沢繁樹, 森俊雄, 出願: 日本特殊鋼株式会社

鍛造圧延機

特公・昭39-25473 (公告・昭39-11-11) 出願: 昭38-10-15, 優先権: 1962-10-15(ドイツ), 発明: カール・ルッケ, 出願: マシーネンファブリーク・ハーゼンクレーヴェル・アクチエンゲゼルシャフト

付加ロール構体

特公・昭39-25474 (公告・昭39-11-11) 出願: 昭37

—12—28, 発明: 小林勝, 出願: 株式会社日立製作所
ブリキの製造法

特公・昭39—25665 (公告・昭39—11—13) 出願: 昭36—8—12, 優先権: 1960—8—12, 1961—7—10 (アメリカ), 発明: アンドリュウ・レスナー, リチャード・アームストロング・ネイシュ, 出願: ユナイテッド・ステーツ・スチール・コーポレーション

亜鉛および亜鉛—鉄合金の表面処理方法

特公・昭39—25670 (公告・昭39—11—13) 出願: 昭36—5—24, 優先権: 1960—5—25 (カナダ), 発明: ウィリアム・グラント・ハインズ, ラモン・レオナルド・アディナル, 出願: ザ・スティール・カンパニー, オブ・カナダ・リミテッド

電解加工法およびその装置

特公・昭39—25672 (公告・昭39—11—13) 出願: 昭37—8—18, 発明: 石沢進午, 御子柴佑恭, 堀栄一, 出願: 株式会社日立製作所

ステンレス鋼の表面処理法

特公・昭39—25673 (公告・昭39—11—13) 出願: 昭36—12—16, 発明出願: 川口寅之輔, 山崎寛三, 佐藤茂, 棟田耕治

パイプ縦継目用自動溶接装置

特公・昭39—25675 (公告・昭39—11—13) 出願: 昭36—11—27, 発明: 大金完, 出願: 株式会社宮田製作所

張力および圧縮力の測定装置を有する圧延機

特公・昭39—25683 (公告・昭39—11—13) 出願: 昭37—12—5, 発明: 大野行男, 出願: 石川島播磨重工業株式会社

鋼材圧延用粗ロール自動パス装置

特公・昭39—25686 (公告・昭39—11—13) 出願: 昭37—10—15, 発明: 富田広司, 出願: 須藤清

鋼の製造方法

特公・昭39—25885 (公告・昭39—11—16) 出願: 昭38—4—8, 優先権: 1962—4—7 (オーストリー), 発明: ルドルフ・リネシュ, 出願: 日本鋼管株式会社

砂鉄と製鋼ダストの混合物を副原料とする塩基性純

酸素上吹転炉製鋼法

特公・昭39—25886 (公告・昭39—11—16) 出願: 昭37—7—13, 発明: 山本全作, 林清造, 出願: 富士製鉄株式会社

球状黒鉛を含む鋳鋼ロールの製造法

特公・昭39—25887 (公告・昭39—11—16) 出願: 昭37—7—9, 発明: 奥本武臣, 飯島史郎, 蜂須幹雄, 斉藤親徳, 出願: 株式会社日立製作所

金属体の表面処理方法

特公・昭39—27502 (公告・昭39—12—1) 出願: 昭37—7—27, 発明: ケンネス・ゴートン・カブーン, 出願: アームコ・スチール・コーポレーション

衝撃波圧延機

特公・昭39—27529 (公告・昭39—12—1) 出願: 昭37—11—1, 発明出願: 吉田桂一郎

耐磨耗焼結合金

特公・昭39—27985 (公告・昭39—12—4) 出願: 昭38—2—20, 発明出願: 畔津常喜

鉄鉱石の還元法

特公・昭39—28003 (公告・昭39—12—4) 出願: 昭37—11—21, 発明: 名黒和孝, 下村泰人, 出願: 富士製鉄株式会社

高炉の操業方法

特公・昭39—28004 (公告・昭39—12—4) 出願: 昭37—11—26, 発明: 下村泰人, 出願: 富士製鉄株式会社

石炭を還元剤とする直接還元鉄の製造法

特公・昭39—28005 (公告・昭39—12—4) 出願: 昭38—3—15, 発明: 森永孝三, 城本義光, 大庭淳, 萩原友郎, 出願: 富士製鉄株式会社

銑鉄の脱クロム方法

特公・昭39—28006 (公告・昭39—12—4) 出願: 昭37—10—31, 発明: 山口豊明, 磯平一郎, 出願: 八幡製鉄株式会社

複合媒溶剤による純酸素転炉製鋼法

特公・昭39—28872 (公告・昭39—12—12) 出願: 昭37—7—14, 発明: 斎藤剛, 板岡隆, 伊藤雅治, 木村成人, 出願: 日本鋼管株式会社

方向性けい素鋼板を製造するための焼鈍ならびに熱処理方法

特公・昭39—28876 (公告・昭39—12—12) 出願: 昭37—4—26, 発明: 西原守, 平野坦, 小久保一郎, 吉田清, 高橋栄治, 出願: 株式会社神戸製鋼所

ロールの連続的清掃方法

特公・昭39—29062 (公告・昭39—12—15) 出願: 昭38—9—18, 優先権: 1962—9—18 (アメリカ), 発明: フレデリック・ケー・モースト, 出願: ヘドウィグ・モースト, ジョン・グリル

金属の表面処理法

特公・昭39—29949 (公告・昭39—12—23) 出願: 昭38—4—9, 発明: 岡田秀弥, 出願: 八幡製鉄株式会社

ステンレス鋼の表面処理法

特公・昭39—29952 (公告・昭39—12—23) 出願: 昭38—2—20, 発明: 岡田秀弥, 田村秀夫, 出願: 八幡製鉄株式会社

誘導炉

特公・昭39—30029 (公告・昭39—12—23) 出願: 昭37—10—5, 発明: 岡本晴道, 出原正己, 出願: 東京芝浦電気株式会社

酸素上吹転炉の未燃焼廃ガス冷却器内圧制御装置

特公・昭39—30031 (公告・昭39—12—23) 出願: 昭37—10—4, 発明: 前原繁, 五十嵐五十二, 伊藤朗, 出願: 八幡製鉄株式会社

ガス洗滌装置

特公・昭39—30034 (公告・昭39—12—23) 出願: 昭38—2—15, 発明: ジャン・グロレー, 出願: ベネシー・コンパニー・ド・プロデュイ・シミック・エレクトロメタルールジーク

けい素鋼板表面処理法

特公・昭40—409 (公告・昭40—1—12) 出願: 昭37—8—17, 発明: 鈴木才一郎, 相磯明, 出願: 東邦化学工業株式会社

圧延機およびプロセッシングラインのパルスカウンタ制御法

特公・昭40—424 (公告・昭40—1—12) 出願: 昭37—5

—10, 発明: 島田孝一, 小坂晃義, 塚本茂, 出願: 株式会社日立製作所

無巻取疵巻取装置

特公・昭40—425 (公告・昭40—1—12) 出願・昭37—6—29, 発明: 東村隆雄, 吉岡憲吾, 出願: 八幡製鉄株式会社

圧延ロールの実動自動記録装置

特公・昭40—427 (公告・昭40—1—12) 出願: 昭37—12—27, 発明出願: 岡部繁

焼結機

特公・昭40—801 (公告・昭40—1—18) 出願: 昭37—12—19, 発明: 竹原鋭郎, 出願: 三菱重工業株式会社

純酸素上吹転炉排出ガスの冷却回収方法

特公・昭40—802 (公告・昭40—1—18) 出願: 昭37—5—11, 発明: 岡庭慶次, 松浦正敏, 出願: 横山工業株式会社

平 炉

特公・昭40—803 (公告・昭40—1—18) 出願: 昭38—7—16, 優先権: 1962—7—16 (オーストリア), 発明: フランツ・バルト, 出願: メールツ・オーフェンバウ・アクチェンゲゼルシャフト

金属の表面処理法

特公・昭40—1093 (公告・昭40—1—21) 出願: 昭38—

7—20, 発明: 西垣進, 日下武, 矢野毅, 出願: 日本碍子株式会社

厚さ制御装置

特公・昭40—1104 (公告・昭40—1—21) 出願: 昭38—6—18, 優先権: 1962—6—22 (アメリカ), 発明: バーナー・ピー・マックドネル, ローレン・エフ・ストリンガー, 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

圧延機

特公・昭40—1105 (公告・昭40—1—21) 出願: 昭38—11—2, 優先権: 1962—11—6, 1963—2—9 (イギリス), 発明: ディヴィッド・ロバート・ハワード, デニス・スタップス, レジナルド・デニス・スワロー, 出願: ディヴィ・アンド・ユナイテッド・エンジニアリング・カンパニー・リミテッド

DL焼結機における装入原料の最適層高制御方法

特公・昭40—3001 (公告・昭40—2—17) 出願: 昭37—5—11, 発明: 辻畑敬治, 沢田保弘, 出願: 八幡製鉄株式会社

金属溶解炉

特公・昭40—3005 (公告・昭40—2—17) 出願: 昭37—7—2, 発明: 山下章, 出願: 久保田鉄工株式会社