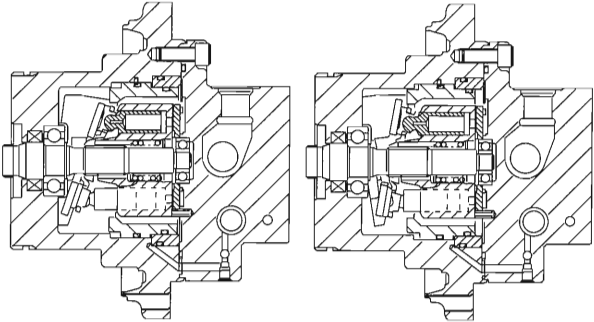
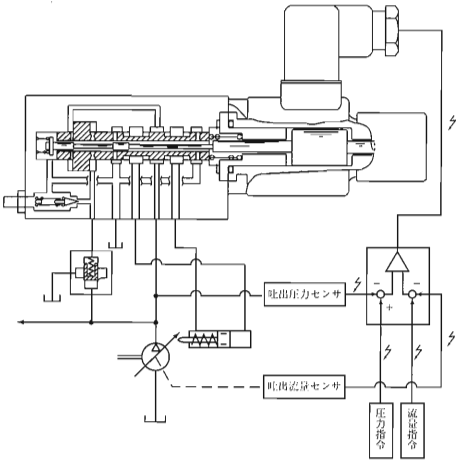
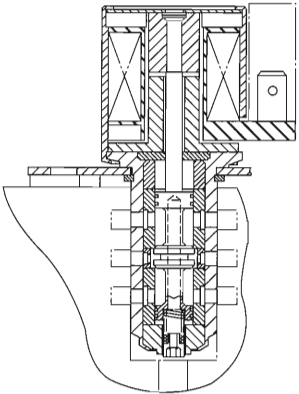
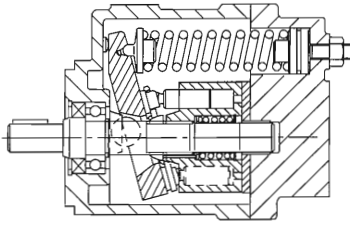
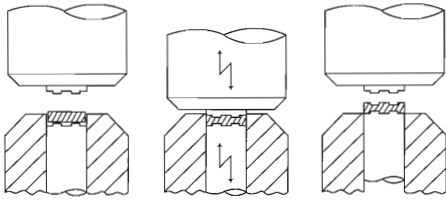
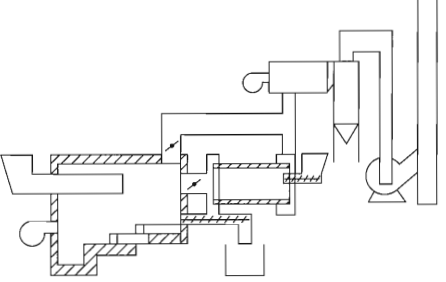
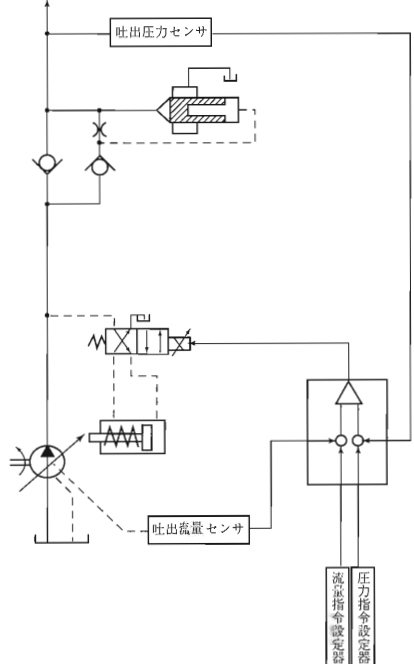


平成 11 年に登録になった主な特許・実用新案

登録番号	発明等の名称	発明者等
特許-2878133	可変速モータ	保里 忠孝 他 1 名
<p>コントロールシリンダと斜板との当接面を広い半月形面積を持ちかつシャフトの回転軸に垂直な面内にあるようにしたので、斜板がコントロールシリンダに押圧され斜板の背面傾斜面がハウジング壁面に接したとき、斜板はコントロールシリンダとハウジング壁面に挟まれて小容量時（高速時）の容量は斜板の背面傾斜面及びスラストプレート背面の加工精度のみで決まり、かつ大きな力で広い当接面が押されることになり、力の不釣り合いによる振動がなく小容量時（高速時）の容量が安定する。</p>		
特許-2880590	産業用ロボットの同期制御方法	蟹谷 清
<p>2 以上のロボットを共同で作業するよう制御する場合に、同期が必要な際は、マスターロボットについては移動速度指定の補間動作を行わせ、スレーブロボットについては、移動速度指定の補間動作ではなく、マスターロボットの移動に要する時間により規定される移動時間指定の補間動作を行わせることで、マスター及びスレーブの各ロボットの同期制御が行われるようにした。これにより、2 以上のロボットが協調して、バリ取りや溶接を行うシステムを容易に実現することができる。</p>		
特許-2886189	制御弁装置	猪原 正美 他 1 名
<p>本発明の電磁比例制御弁装置においては、主スプールは制御ランドを有し、その両側のハウジング側に第 1 及び第 2 の圧力室を設け、第 1 の圧力室はポンプポートと直接連通させ、第 2 の圧力室は主スプール軸方向透孔内に設けたパイロットスピールの動きに応じて第 1 の圧力室又はタンクポートに連通させることによりパイロットスピールの位置に追従して主スプールが移動するように配置したので、大流量を高応答で切換えることができる。</p>		
特許-2892147	電磁ポペット弁	本田 文夫 他 3 名
<p>本発明は、電磁ポペット弁のポペットと弁シートの各当り部の一方が環状直角縁であるのに対して、他方を前記環状直角縁との当接線を含む微小半径の凹円環状面とそれに接続する狭角度のテーパ面が弁のストロークの 1/5 から 1/2 の高さに設けられている形状としているので、弁の開き始めあるいは全閉直前の弁の開度変化は極めて小さくなり、サージ圧力の上昇を防止することができる。</p>		
特許-2902101	ねじと歯車類似形状の同時転造方法及び転造工具	炭谷 優
<p>本発明は、ねじ転造工具の前半の喰付歯群とセレーション転造工具の仕上げ歯群とが並列しているため、その分だけ転造ストロークを短くすることができ、転造盤の大型化が避けられる。さらに、ねじ転造工具の前半の喰付き歯群により被転造軸の軸端の小径部と大径部との径差によるねじ転造時における滑りが吸収されて、以後は後半の喰付き歯群、仕上げ歯群、逃げ歯群で滑りは十分に矯正されて、精度の高い加工がなされる。</p>		

登録番号	発明等の名称	発明者等
特許-2915559	可変容量ポンプまたはモータ	田中 次俊 他2名
<p>ハウジングに設けた駆動装置に押圧されてシャフトの回転軸に直交する軸線を形成する2個のボール又は円筒状体の回りを傾転させて、斜板の傾斜角を変えるようにされた可変容量ポンプにおいて、前記2個のボール又は円筒状体を、セラミック材料で形成し、該セラミック材料を、重量%で92-99.5%の酸化アルミニウムと、残部を不可避な不純物とした可変容量ポンプとしたので、ピストン及びピストンシュー間の面圧よりはるかに面圧の高い斜板とボールまたは円筒状体間に使用しても、微動回転状態での摩耗や剥離がなく、連続運転 900 時間/1,500,000 回切り換えでも全く異常が無く、従来のボールを有する可変容量ポンプに比べて約300倍以上の寿命を有する。</p>		
特許-2942000	振動圧印加工方法	中谷 恒二 他3名
<p>本発明は、他のプレス等により粗成形された、展性を有する金属からなる小片状の加工物を、その周囲面を微小隙間をあけて取囲むダイ内に挿入し、次に先端に所定形状の成形溝が形成された一対のパンチにより、面圧5~200kg/mm²で密封拘束する。次いでこの状態で少くとも一方のパンチから、加工物の厚さ方向に0.5~100Hzの振動を与えて、加工物の表面に圧印加工を行うと共に、ダイの内面形状を加工物の周囲面に転写させ、終つてダイから加工物を取り出す加工方法である。</p>		
特許-2948131	汚泥乾燥装置を有するごみ焼却炉	奥井 宗義 他2名
<p>ごみ焼却部の燃焼排ガス出口側にロータリ式汚泥乾燥装置をその乾燥汚泥排出口を対向して開口させて設け、燃焼排ガス出口又は焼却炉に開口する乾燥汚泥投入口と乾燥汚泥排出口及び炉外に渡って乾燥汚泥を搬送する乾燥汚泥移動手段を設け、この乾燥汚泥移動手段により乾燥汚泥を焼却する場合は乾燥汚泥をごみ焼却部に投入し、又は乾燥汚泥を焼却せずに取り出す場合は乾燥汚泥を炉外に排出するように選択可能にした。そのため、乾燥汚泥をリサイクルする場合には焼却工程の前に乾燥汚泥のまま取り出すことができるので、乾燥汚泥を焼却又はリサイクル使用のどちらでも選択可能となった。</p>		
特許-2950941	可変容量形ポンプ	長谷川 高則
<p>圧力と流量とを閉ループで制御する可変容量形ポンプにおいて、負荷容量の大小、即ちポンプ、アクチュエータの容量の大小に拘らず、応答性を早くして、圧力降圧時間を短くし、かつ吐出量減少制御時においても、ポンプ吐出量が逃がし弁等でバイパスしてアンダースhootして不都合な作動をしないようにし、さらにサージ圧力が発生するような回路ではサージ圧力の低減を図ることができるような、可変容量形ポンプである。</p>		

登録番号	発明等の名称	発明者等
特許-3007284	代替フロン用耐摩耗サーメット合金製ペーン	吉本 隆志 他3名
<p>重量%で5~20%のNi及び/またはCoからなる結合相と、残部がTiの炭化物又は窒化物もしくはこれらの相互固溶体化合物からなる芯部粒子(コア)及びその周辺組織よりなる2重有芯構造を有する硬質相と、不可避不純物とからなる代替フロン用耐摩耗サーメット合金であって、前記硬質相が、それぞれ重量%で、Tiを30~60%、Wを10~30%、Moを0.5~10%、Ta、Nb、Cr、V、Zrの中の少なくとも1種を1~25%、Nを2~5.4%、及びCを4~12%の組成からなると共に組織中に均一分散し、2重有芯構造を有する硬質相をなし、更に平均芯部粒子径が1.5μm以下かつ最大粒子径が5μm以下であることを特徴とする代替フロン用耐摩耗サーメット合金製ペーンである。</p>		
実用新案-2601086	ウエハ研削盤の真空チャック装置	平井 修 他1名
<p>ウエハを吸着するための複数本の吸気の連通路が、真空チャックの内部でその回転軸中心孔に集合するように形成され、接続筒及びOリングによりチャック取付けフランジの中心孔に気密を保って接続されているので、ウエハの吸着時に真空チャックとチャック取付けフランジとの合わせ面に真空吸引力が作用せず、その結果真空チャックの変形がなくなり、ウエハの研削加工精度を向上させることができる。</p>		

この他にも7件あります。

発明等の詳細な内容については、特許電子図書館 (<http://www.jpo-miti.go.jp>) などを参照ください。