

<日本特許・実用新案明細書収録セット>

ホームページ公開中! <http://www.itdc-patent.com>

\*お求め安い価格で新登場!

## 溶接缶胴の製造法と装置

\*\*\*\*\*

[公開編] 平成11年~平成13年(3年間) 59点

全文PDF CD-ROM版 ￥16,000-  
 全文紙収録 全文公報版 ￥16,000-  
 (CD-ROM版・全文公報版 一括購入 ￥24,000-)

### 既刊関連セットのご案内

No.	公開特許	既刊関連セットのご案内	年次	点	価格
No,8692	公開特許	溶接缶胴の製造法と装置	平.8-10	64点	¥24,600
No,9270	"	ドラム缶の製造方法と装置	平.12-13	68点	¥15,800
No,8832	"	"	平.10-11	61点	¥23,400
No,8410	"	"	平.8-9	56点	¥21,700
No,8042	"	"	平.6-7	69点	¥24,600
No,7641	"	"	平.3-5	68点	¥23,700
No,7077	"	"	平.1-2	61点	¥19,700
No,6542	"	"	昭.62-63	75点	¥23,500
No,8705	"	ドラム罐の再生方法と装置	平.6-10	52点	¥21,300
No,7694	"	罐の洗浄方法と装置機構	昭.59-平.5	65点	¥26,400
No,8657	"	バルクコンテナの構造と装置	平.5-10	87点	¥30,000
No,8747	"	ブリキ缶容器の構造と製造方法	平.5-10	89点	¥29,700
No,8754	"	エアゾール缶容器の製造方法	平.6-10	71点	¥26,500
No,8748	"	巻締製缶方法と装置機構	平.8-10	67点	¥25,700
No,8693	"	金属缶の表面処理方法と工程	平.8-10	77点	¥29,700
No,8690	"	不良缶の検出方法と装置	平.8-10	74点	¥34,600
No,8406	"	簡易圧潰缶体の構造	平.5-9	58点	¥19,800
No,8409	"	ストロー付き缶の構造	平.5-9	60点	¥21,400
No,8435	"	安全性容易開口缶蓋の構造	平.5-9	77点	¥25,400
No,8424	"	角形缶の製造加工方法	平.6-9	57点	¥20,800
No,7693(A)	"	角型ペール缶の製造方法	昭.62-平.5	70点	¥23,100
No, "(B)	"	缶口の構造と密閉装置	昭.62-平.5	70点	¥20,400

\*お申し込み方法・・・下記にご記入の上、EメールまたはFAX・郵便にてお送りください。

(メール宛先: [kokusai@itdc-patent.com](mailto:kokusai@itdc-patent.com) お電話でも承ります)

[CD-ROM版はPDFファイルにしておりリンク機能、全文公報版はB5サイズ・目次製本済みです。

2~3日中に請求書同封の上お送り致します。]

### お 申 込 書

会社名	ご注文内容
	ニュースガイド No. <span style="float: right;">CD-ROM版・全文公報版</span>
所属部署	題名
	合計 ¥
担当者名	E-mail
	( ) Fax ( )
住所 〒	

# 溶接缶胴の製造法と装置

No.9299

[公開編] 平成11年～平成13年(3年間) 59点

CD-ROM版 ¥16,000 全文公報版 ¥16,000

( CD-ROM版・全文公報版 一括購入 ¥24,000 )

## 日本特許公開 平成11年

- 1 容器溶接部へのフィルム貼着装置及び方法、並びに該フィルムが貼着された容器 川鉄コンテナ株式会社
- 2 薄クロムめっき鋼板のシーム溶接方法および薄クロムめっき鋼板 川崎製鉄株式会社
- 3 溶接缶用電解クロム酸処理鋼板 川崎製鉄株式会社
- 4 ドラム缶用冷延鋼板およびその製造方法ならびに鋼製高強度ドラム缶 川崎製鉄株式会社
- 5 ドラム缶用熱延鋼板およびその製造方法ならびに鋼製高強度ドラム缶 川崎製鉄株式会社
- 6 薄クロムめっき鋼板の電気シーム溶接方法 川崎製鉄株式会社
- 7 溶接缶胴の製造方法 日本鋼管株式会社
- 8 製缶溶接機における電極ワイヤの再利用システム 東洋製罐株式会社
- 9 補修塗料のキュア方法 東洋製罐株式会社
- 10 缶胴部の高速無研磨溶接方法 日本鋼管株式会社
- 11 溶接異常検知装置 神鋼電機株式会社
- 12 缶体の溶接構造 株式会社精和工業所
- 13 ドラム缶溶接部加圧装置 鋼管ドラム株式会社
- 14 ドラム缶溶接部加圧装置 鋼管ドラム株式会社
- 15 ドラム缶用高強度鋼板およびその製造方法ならびに鋼製ドラム缶 川崎製鉄株式会社
- 16 溶接缶用スリット鋼帯およびその製造方法ならびにスリット鋼帯用冷延鋼帯コイル 川崎製鉄株式会社
- 17 鋼製ドラム缶用円筒体の製造方法および装置 川崎製鉄株式会社
- 18 角缶の製造方法 生野金属株式会社
- 19 缶体溶接継ぎ目部の補修テープ貼り装置 株式会社ネピュー技研

## 日本特許公開 平成12年

- 20 溶接缶胴の不良検出装置 北海製罐株式会社
- 21 溶接缶胴の製造装置 北海製罐株式会社
- 22 溶接缶胴の製造方法 北海製罐株式会社
- 23 極薄溶接缶胴を有する3ピース缶 大和製罐株式会社
- 24 缶胴の抵抗シーム溶接方法 大日製罐株式会社
- 25 溶接缶のオーバーラップ巾測定方法 大和製罐株式会社
- 26 曲面印刷された溶接缶胴 東洋鋼板株式会社
- 27 チタン製容器及びその使用方法 新日本製鐵株式会社
- 28 溶接部に樹脂又は樹脂フィルムを固着した缶 東洋鋼板株式会社
- 29 フィルムラミネート溶接缶用鋼板 川崎製鉄株式会社
- 30 工業缶の缶胴用積層鋼板およびその製造方法 三菱樹脂株式会社
- 31 溶接缶胴 北海製罐株式会社
- 32 溶接缶の製造方法 新日本製鐵株式会社

33 ラミネート溶接缶体 新日本製鐵株式会社

34 溶接缶体とその製造法 新日本製鐵株式会社

35 ラミネート缶体の製造方法 日本鋼管株式会社

36 ペール缶内面樹脂フィルム補修方法及びペール缶 川鉄コンテナ株式会社

37 缶胴の溶接状態判定方法およびその装置 大和製罐株式会社

## 登録実用新案 平成12年

38 インキ用胴板溶接接合缶 大日製罐株式会社

## 日本特許公開 平成13年

39 缶体 東洋製罐株式会社

40 エンボス加工缶体の製造方法 東洋製罐株式会社

41 工業缶の缶胴用積層鋼板の製造方法 三菱樹脂株式会社

42 ドラム缶溶接部押圧装置及び方法、並びにドラム缶製造装置 川鉄コンテナ株式会社

43 無研磨溶接缶の缶胴用ラミネート鋼帯および缶胴の製造方法 日本鋼管株式会社

44 金属缶溶接部補修フィルム 三菱化学ポリエステルフィルム株式会社

45 金属缶溶接部補修フィルム 三菱化学ポリエステルフィルム株式会社

46 溶接缶シーム溶接部の補正装置及び補正方法 鋼板工業株式会社

47 缶胴の溶接シーム部へのテープ状樹脂フィルム貼着方法 大和製罐株式会社

48 溶接缶胴及びその製法 東洋製罐株式会社

49 溶接部が補正された溶接缶胴及びその製造方法 東洋製罐株式会社

50 溶接部が補正された溶接缶胴の製造方法及び装置 東洋製罐株式会社

51 薄肉溶接缶用鋼板 日本鋼管株式会社

52 樹脂フィルム貼着方法及び溶接缶の溶接シーム部の補正方法 鋼板工業株式会社

53 溶接缶用めっき鋼板 川崎製鉄株式会社

54 角形缶用熱可塑性樹脂フィルム被覆鋼板、および熱可塑性樹脂フィルム被覆角形缶 東洋鋼板株式会社

55 補修用フィルム貼付装置及び方法、ペール缶内面樹脂フィルム補修装置、並びにペール缶 川鉄コンテナ株式会社

56 ロールフォーマ装置及び製缶溶接機 株式会社ネピュー技研

57 溶接缶胴及びその製造方法 東洋製罐株式会社

58 大型角缶の無酸化シーム溶接装置 尼崎製罐株式会社

## 登録実用新案 平成13年

59 電気溶接の品質監視装置 エルパトローニク アクチエンゲゼルシャフト  
以上59点