

< 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>

\*最新の特許情報が満載!

## 溶接缶胴の製造法と装置

\*\*\*\*\*

[ 公開編 ] 平成 14 年 ~ 平成 17 年 ( 4 年間 ) 71 点

( 税込価格 )

( 本体価格 )

全文 P D F	CD-ROM 版 (抄録版付)	¥ 28,665 -	¥ 27,300 -
全文紙収録	B 5 製本版	¥ 28,665 -	¥ 27,300 -
( CD-ROM版・B 5 製本版 一括購入		¥ 42,000 -	¥ 40,000 - )

### 既刊 関連 セット の ご 案 内

( 本体価格 )

No.	公開特許	既刊 関連 セット の ご 案 内	点	( 本体価格 )
No, 9299	公開特許	溶接缶胴の製造法と装置	平.11-13	59点 ¥16,000
No, 8692	"	"	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, 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, 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 お電話でも承ります )

[ CD-ROM版は P D F ファイルにしおりリンク機能、B 5 製本版は B 5 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. , CD-ROM版・B 5 製本版・一括購入
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.9993

[公開編] 平成14年～平成17年(4年間) 71点

CD-ROM版 ¥28,665

B5製本版 ¥28,665

(全て税込価格)

( CD-ROM版・B5製本版 一括購入 ¥42,000 )

- |  |                    |  |                    |
|--|--------------------|--|--------------------|
| 1 ドラム罐   | 中央産業株式会社           | 32 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 |
| 2 缶胴溶接部の検査装置及び検査方法   | 東洋製罐株式会社           | 33 耐食性に優れたポリプロピレンラミネート缶及びその製造方法                        | JFEエンジニアリング株式会社    |
| 3 溶接缶シーム溶接部の補正方法および補正装置  | 東洋鋼板株式会社           | 34 缶胴の位置検出装置及び方法                                       | 齋藤製罐株式会社           |
| 4 印刷済み製缶用金属板材の製造方法   | 大和製罐株式会社           | 35 リシール缶の製造方法  | 大和製罐株式会社           |
| 5 缶胴接合部へのテープ状樹脂フィルム被覆方法  | 大和製罐株式会社           | 36 金属缶溶接部補修テープ用ポリエステル系シート及びフィルム                        | 東洋紡績株式会社           |
| 6 金属製ドラム缶  | 鋼管ドラム株式会社          | 37 溶接部被覆フィルム及び溶接部被覆方法並びに樹脂被覆缶                          | JFEスチール株式会社        |
| 7 ラミネート缶胴溶接部の補修方法  | 川鉄コンテナ株式会社         | 38 紋様転写材、紋様転写缶およびこれらの製造方法                              | 東洋製罐株式会社           |
| 8 溶接缶用内面補正塗料   | 東洋製罐株式会社           | 39 ネジ付き缶容器及びそのキャップ密封構造                                 | 大和製罐株式会社           |
| 9 金属板熱ラミネート用積層ポリエステルフィルム   | 三菱化学ポリエステルフィルム株式会社 | 40 金属缶の開口カール部  | 大和製罐株式会社           |
| 10 ラミネート缶体の製造方法  | 日本鋼管株式会社           | 41 シーム溶接用表面処理鋼板及びこれによる缶体                               | 新日本製鐵株式会社          |
| 11 溶接缶用内面補正塗料  | 東洋製罐株式会社           | 42 缶体  | 東洋製罐株式会社           |
| 12 角缶の缶胴形成方法およびその装置  | 株式会社ネピュー技研         | 43 長尺テープ状フィルムの巻取り巻解き治具、それを用いた巻取り方法、巻解き方法、およびそれらを用いた... | 東洋鋼板株式会社           |
| 13 缶胴のテープ補修方法およびその装置   | 株式会社ネピュー技研         | 44 金属缶の溶接方法及び製造方法                                      | 株式会社ネピュー技研         |
| 14 3ピース缶用溶接缶胴の製造方法   | 大和製罐株式会社           | 45 溶接缶溶接部の補正テープ、補正テープの圧着ロールおよびそれらを用いた溶接缶溶接部の...        | 東洋鋼板株式会社           |
| 15 3ピース缶用溶接缶胴の製造方法   | 大和製罐株式会社           | 46 チタン容器及びその製造方法                                       | 富士アセチレン工業株式会社      |
| 16 フランジ成形性に優れた高強度溶接缶用薄鋼板及びその製造方法   | 新日本製鐵株式会社          | 47 ラミネート缶溶接部補修テープ及びラミネート缶溶接部の補修方法                      | JFEスチール株式会社        |
| 17 耐錆性に優れたクロムめっき鋼板の製造方法  | 川崎製鉄株式会社           | 48 ラミネート缶溶接部補修テープ及びラミネート缶溶接部の補修方法                      | JFEスチール株式会社        |
| 18 密着性、耐食性に優れた容器用鋼板  | 新日本製鐵株式会社          | 49 Cr含有鋼を素材としたドラム缶およびその製造方法                            | 関西ペイント株式会社         |
| 19 フィルム片高精度位置決め搬送方法及びその装置  | 東洋製罐株式会社           | 50 ネジ付き缶詰の製造方法   | 大和製罐株式会社           |
| 20 ラミネート缶体の製造方法  | 日本鋼管株式会社           | 51 内面樹脂被覆鋼製ドラム缶  | JFEコンテナ株式会社        |
| 21 コードマーク付き溶接缶胴及びそのコードマークの形成方法   | 大和製罐株式会社           | 52 溶接性、耐食性、外観性、搬送性に優れた溶接缶用鋼板                           | 新日本製鐵株式会社          |
| 22 筒状体内面の処理に用いる処理媒体供給装置およびそれを用いた筒状体内面の処理装置   | 東洋鋼板株式会社           | 53 アンカーコート層を設けた溶接缶胴及びそれを用いた溶接缶                         | 東洋製罐株式会社           |
| 23 大型金属製角缶の製造方法及び装置  | 川崎製鉄株式会社           | 54 開缶溝付金属缶   | JFEスチール株式会社        |
| 24 スタック性に優れた大型金属製角缶及びその製造方法  | 川崎製鉄株式会社           | 55 溶接缶胴及びそれを用いた溶接缶                                     | 東洋製罐株式会社           |
| 25 溶接缶の溶接部の補正テープおよびそれを用いて溶接部を補正してなる缶容器用樹脂フィルム、その樹脂フィルムを被覆してなる容器用樹脂フィルム被覆鋼板、それを用いた... | 東洋鋼板株式会社           | 56 耐振動鋼製ドラム缶   | JFEコンテナ株式会社        |
| 27 ドラム缶の巻締前の変形監視装置および変形監視方法  | 日鐵ドラム株式会社          | 57 角形缶   | 尼崎製罐株式会社           |
| 28 ステンレス製容器の製造方法及びステンレス製容器   | 協和容器株式会社           | 58 金属板製大型角缶、開蓋工具及びその開蓋工具を使用する開蓋方法                      | JFEスチール株式会社        |
| 29 開蓋性に優れた大型金属板製角缶   | 川崎製鉄株式会社           | 59 ストライブラミネート鋼板の製造方法                                   | 新日本製鐵株式会社          |
| 30 飲料用3ピース缶における缶蓋の巻締装置   | 北海製罐株式会社           | 60 溶接缶用ストライブラミネート鋼板およびその製造方法                           | 新日本製鐵株式会社          |
| 31 金属容器の製造方法   | 三菱重工株式会社           | 61 溶接缶シーム溶接部の補正方法及びその補正装置                              | 東洋鋼板株式会社           |
|  |                    | 62 溶接缶用クロムメッキ鋼板  | 新日本製鐵株式会社          |

以下9点省略