

平成 8 年 主な公告, 登録特許, 実用新案

公告/登録番号	発明の名称	発明者
特公平 8-381	産業用ロボットシステム及びその制御方法	小泉達也 他 3 名
<p>複数台のロボットを同一のクロックで動作することにより, 相互に複数のロボット間で相互インターロックをとる必要を無くし, 時間やエネルギーの無駄を最小限にする。</p>		
特公平 8-2522	ダイヤモンド被覆木材加工用カッター刃	神田一隆 他 3 名
<p>ダイヤモンド被覆木工用カッター刃に関する。超合金製刃物母材に, ダイヤモンドを被覆し, さらにその表面を平滑にしたことにより, 木材や合板などの加工において優れた切れ味を長時間にわたって持続するカッター刃を提供することができる。</p>		
特公平 8-11816	温間型用鋼	田中康夫 他 1 名
<p>所定の割合の C, Si, Mn, Cr, Mo, W, V, Nb, REM, Fe の最適組合せにより 800℃前後の塑性加工域で優れた耐ヒートチェック性と高温強度が得られるマトリックスハイス系温間型用鋼。</p>		
特公平 8-18252	シェーピングカッタ歯形研削盤の砥石整形装置	上田寿男 他 1 名
<p>送りネジのバックラッシュやロストモーションの影響を排した精度の高い砥石の整形加工を可能とすると共に, 従来のテンプレートを使用した倣い方式では困難であった複雑な形状の整形も容易とする。 ダイヤモンドツールホルダのスタイラス部分を傾斜板に当接させて Y 方向に微小移動させる。</p>		
実登録-2502341	回転工具ホルダ	竹腰幹夫 他 3 名
<p>回転工具ホルダにおける高速回転により生ずる主軸の摩耗部分の修復を容易にする。</p>		
実登録-2514519	インターナルヘリカルブローチ	松井忠男
<p>本体の外径上りの切刃の逃し部のフランクの施行角を歯形中心線に直交する線を基準にして $90^\circ + \theta$ とする。 また, シェル前半部の鋭角側仕上げ切刃に外径上りの切刃を設けることにより, 累積摩耗を防止し, さらに切削抵抗を小さくできる。</p>		
実登録-2515666	ソレノイドバルブ	本田文夫 他 2 名
<p>ガイド棒に設けた根元寄のランドは根元寄に微小長さの摺動面を残してテーパ面または球面に形成されているとともに, ガイド棒先端寄のランドは摺動面が球面または円環状面に形成され, さらに二つのランドの中間からガイド棒内を通りガイド棒先端面に開口する連通路が設けられたので, ランド部のごみの噛み込みを防ぎ, 汚染度の高い作動油を使用しても, 長期にわたりソレノイドバルブの性能を保持できる。</p>		
実登録-2520234	ソレノイドバルブ	本田文夫 他 1 名
<p>ソレノイドの残留吸引力を除去するためのシムを, アーマチュアを中心穴に挿通したスプリング受けを介してかして固定しているので, 振動影響下で高頻度の切換動作を行うソレノイドバルブに使用してもシムに踊りを生じることはなく, シムの摩損およびアーマチュア, ステータの摩耗が最小に押えられ, ソレノイドバルブの故障を防止し寿命を延長できる。</p>		

特許-2518754	コルゲートフィン成形ローラ	炭谷 優 他2名
コルゲートフィンの左右面の幅方向に緩やかな凹凸の筋を形成することにより、幅方向の湾曲面の発生を防止。ピッチ詰めが容易にできる。成形精度が向上する。		
特許-2523052	ダイヤモンドの気相合成方法	神田一隆 他3名
ドリルやエンドミルのような複雑な形状の基体上にダイヤモンドを被覆する技術に関する。基体の周囲の2～3箇所に通電加熱できる熱フィラメントを配し、各熱フィラメント間に常用周波数の交流電源を用いて放電を行わせ、これにより生成される放電プラズマ内に基体を置くことにより基体上にダイヤモンドを合成する。ダイヤモンドコーテッド工具の製造に適する。		
特許-2525227	ロボットのツールシフト方法	本堂 清
産業用ロボットにおいて、自動計測したツール誤差を各記憶ポイントでのシフト量に変換しツール先端位置を補正する。各記憶ポイントでのツールの向きに影響されないツール先端位置の自動補正を可能とする。ツールの変形、摩耗等におけるの自動位置補正を可能とする。		
特許-2525415	ロボット教示システム	金山秀明
産業用ロボットのロボット教示システムにおいて、操作データ及び表示データをシリアル転送方式により送受できる構成とし、ロボット制御装置側に直列にバリヤを接続する構造を特長とする。防爆領域で使用できる軽量のロボット教示システムの製作を可能とする。		
特許-2534166	高周波磁気特性に優れた非晶質合金薄帯の製造方法	吉田正就 他4名
高周波磁気特性に優れた20 μ m以下の非晶質合金薄帯の製造が可能。200kHz以上の高い周波数で使用される巻き磁心材料として最適な非晶質合金薄帯を得る。		
特許-2542966	直流電磁石	浜本 智
プラグ頭部にOリングを介して、鍍付薄肉のガイドチューブを外挿し、鍍部をかしめ結合することにより、製作工数を少なくする。		
特許-2552467	油圧割出し装置	田村 清 他1名
割出しシリンダのクランプ油室とアンプクランプ油室とをそれぞれ割出し装置と協働するクランプシリンダのクランプ室とアンプクランプ室とに連通し、かつクランプ油室の圧力が上昇してから圧油をクランプ室に送り、装置の簡素化を図る。		
特許-2562047	対象物体の位置姿勢認識方法	安本雅昭 他1名
<p>①複雑な外形形状の対象物体に対しても、被測定物となる対象物体が予め教示されていれば、位置や傾きがどれだけシフトしているかを正確に算出できる。</p> <p>②マスター画像と被測定物画像の比較処理に要する演算時間が短縮される。</p> <p>③教示点の数は対象物体の特徴点の幾何学的特徴量により適正に設定することができる。</p> <p>④例えば、ロボットを対象物体に対して正確に位置決めさせることができる。</p>		
実公平 8-8020	振じれ溝タップ	野上 彰 他1名
ガイド部の外径をねじ下穴径より小さく、かつ隙間がねじ部で生成される切り屑厚みより小さくし、めねじ加工を行う際に切り屑がネックやレリーブシャンクに絡みつかないようにして、切り屑の排出を良好に保つ。このために工具の折損を生じない。		
実公平 8-10507	シングルステーション専用工作機械	植林芳樹
専用工作機械において、加工ステーションのアップフレームの各面に加工ユニットを取付け、より多くの加工ユニットを装備し得るようにし、かつ加工精度が長期にわたり維持され、また切屑の排出や切削油の飛散防止が効果的に行える。		

この他にも8件あります。