

# 中国专利分类公报

发明专利权授予 2003

非金属加工 分册（二）

知识产权出版社

---

知识产权出版社编辑、出版

地址：100088 北京市海淀区蓟门桥西土城路6号

网址：[www.cnipr.com](http://www.cnipr.com)

电话（传真）：(010)82000890

知识产权出版社电子制印中心印制

统一书号：17242-10234

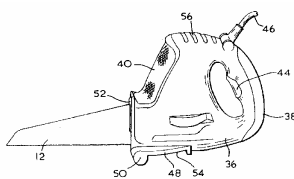
编号：10SD-0302

公开（公告）日：2003. 7. 2——2003. 12. 31

名称 机动工具  
 公开(公告)号 1112978  
 公开(公告)日 2003.7.2  
 分类号 B23D51/01 B23D51/10 B23F3/00  
 B23F5/00 B27B11/00  
 申请(专利)号 99126410.X  
 申请日 1999.12.17  
 优先权 1998.12.18 GB 9827947.4  
 申请(专利权)人 布莱克—德克尔公司  
 地址 美国特拉华州  
 发明(设计)人 S·赖特  
 专利代理机构 中国专利代理(香港)有限公司

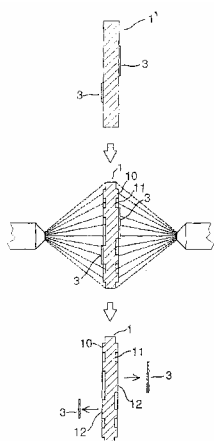
代理人 周备麟 章社杲

摘要 一种机动工具,包括手柄(38),该手柄使使用者能通过扳机(4)操纵该工具。手柄相对于工具主体(36)包括在相应边上的第一、第二抓握部分(40、56)使得使用者可以在相对于工件的多个位置操作该工具。将手柄(38)定位成不管该机动工具相对于工件保持在多个位置中的哪个位置都能使得沿作用线施加于其上的力沿该作用线操纵该工具。而且,将手柄(38)构形成可从多于其一侧够到,每个可够到的侧对应于多个不同位置中的一个给定位置。



名称 百叶窗帘木质叶片表面立体木纹的制造方法  
 公开(公告)号 1112986  
 公开(公告)日 2003.7.2  
 分类号 B27M3/08 B27M1/08 E06B9/26  
 申请(专利)号 00107868.2  
 申请日 2000.6.26  
 申请(专利权)人 粘铭  
 地址 台湾省彰化县  
 发明(设计)人 粘铭  
 专利代理机构 北京三友知识产权代理有限公司  
 代理人 刘领弟

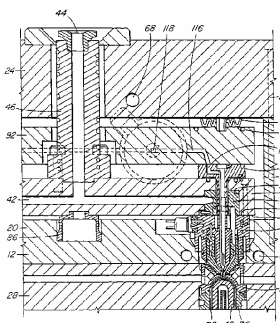
摘要 一种百叶窗帘木质叶片表面立体木纹的制造方法。为提供一种特种木制品的制造方法,提出本发明,它包括根据所需木纹选择木材种类、经裁切处理将其裁切成所需形状尺寸的长条形薄片、以喷砂机对长条薄片进行形成立体木纹的喷砂处理、将具有立体木纹的薄片经清洁处理以将其表面的木屑清理干净及进行以增加其成品的美感的涂装、上漆处理;喷砂处理前先于叶片表面贴上不同花样的花纹纸;然后再将其经过喷砂机作喷砂处理,以使叶片上贴设有花纹纸处形成若干凸出的花纹。



名称 带熔料分配衬套的塑料注射模具  
 公开(公告)号 1112987  
 公开(公告)日 2003.7.2  
 分类号 B29C45/16 B29C45/32  
 申请(专利)号 98120189.X

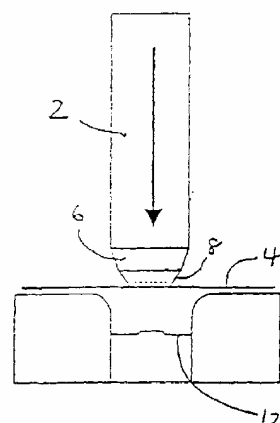
申请日 1998.10.23  
 优先权 1997.10.23 CA 2219054  
 申请(专利权)人 标准模具有限公司  
 地址 加拿大安大略  
 发明(设计)人 乔布斯特·乌尔里克·盖勒特  
 专利代理机构 永新专利商标代理有限公司  
 代理人 刘兴鹏

摘要 多层注射模具设备,包含整体式多层熔料分配衬套,安置于熔料流道板中用于将第一熔料主流道分支,该第一熔料主流道通往各热喷嘴中的环形熔料流道。每个熔料分配衬套的第一层的前表面与第二层的后表面上开有相匹配的槽,用于构成一个熔料流道,该熔料流道从一个进口口处开始分支并通向穿通第二层的两个相隔的孔。每个熔料分配衬套的第二层的前表面与第三层的后表面上分别开有一对相匹配的槽,用于构成两个熔料流道。



名称 制造压印水泡的方法  
 公开(公告)号 1112988  
 公开(公告)日 2003.7.2  
 分类号 B29C51/14 B29C51/08  
 申请(专利)号 99801791.4  
 申请日 1999.8.6  
 优先权 1998.8.14 GB 9817793.4  
 国际申请 PCT/GB99/02589 1999.8.6  
 国际公布 W000/09313 英 2000.2.24  
 申请(专利权)人 R·P·施舍尔有限公司  
 地址 美国新泽西州  
 发明(设计)人 肯尼思·希思  
 专利代理机构 永新专利商标代理有限公司  
 代理人 刘兴鹏

摘要 一种利用水泡薄膜(4)形成一个或多个水泡的方法,它在水泡成形冲头(2)一次通过的最后阶段,在水泡的底部形成印记。该水泡通过将冲头(2)沿横向于薄膜(4)的平面的方向送进并压合到一个带有印记成型模的压板(12)上的方式冷加工成形而成。冲头的端面上形成一个与所述印记成型模互补的模子,并且冲头(2)朝模板移动时主要对水泡周围的薄膜(4)进行拉伸,而使水泡底部的薄膜(4)的拉伸降至最小。



名称 振动熔敷装置及振动熔敷方法  
 公开(公告)号 1112989  
 公开(公告)日 2003.7.2  
 分类号 B29C65/06 B23K20/10  
 申请(专利)号 00102339.X  
 申请日 2000.2.17

## 发明专利权授予

优先权 1999.2.23 JP 44335/1999

申请(专利权)人 株式会社小糸制作所

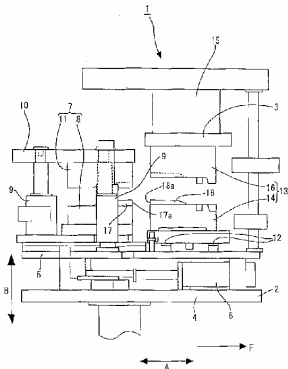
地址 日本东京都

发明(设计)人 秋山一夫 杉山富士彦 西崎昌彦

专利代理机构 北京市柳沈律师事务所

代理人 杨 梧

**摘要** 一种减轻振动部重量、并且可对大型合成树脂部件进行振动熔敷的振动熔敷装置及振动熔敷方法。该振动熔敷装置利用振动熔敷将 2 个合成树脂部件接合成一体,它包括:振动发生机构;振动部;固定部;固定侧夹具,用于固定第一合成树脂部件;固定部侧保持夹具,设在上述固定部上,用于保持第二合成树脂部件的一部分;振动部侧保持夹具,用于与固定部侧保持夹具一起固定第二合成树脂部件,以使第二合成树脂部件与振动部同步振动。



名称 由纤维带和不连续的区域基体构成的柔韧织物

公开(公告)号 1112990

公开(公告)日 2003.7.2

分类号 B29C70/14 B32B5/08 B32B5/26

F41H5/04 D04H3/04 D04H3/12

D04H13/00

申请(专利)号 00806494.6

申请日 2000.2.17

优先权 1999.2.19 US 09/253245

国际申请 PCT/US00/04073 2000.2.17

国际公布 W000/48821 英 2000.8.24

申请(专利权)人 联合讯号公司

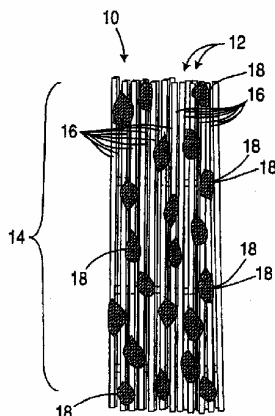
地址 美国新泽西州

发明(设计)人 G·A·哈佩尔 I·帕利

专利代理机构 中国专利代理(香港)有限公司

代理人 周备麟 章社泉

**摘要** 一种复合材料具有多根排列在纤维带内的长丝被区域基体一起保持在一个单独的结构内。区域基体包括多个基体岛,它们各自连接或粘合至少两根长丝,从而将这些长丝保持在一个单独的结构内。在该单独的结构内,部分长丝的长度上设有基体岛,因而多个基体岛是互不连接的。该复合材料比涂敷的结构具有较大的柔韧性。该复合材料可被制成交叉叠层的结构。本发明还披露这种材料的制造方法。



名称 含异山梨醇的聚酯及其制备方法

公开(公告)号 1112991

公开(公告)日 2003.7.2

分类号 B29D22/00 D02G3/00 C08G63/66

申请(专利)号 99805311.2

申请日 1999.4.16

优先权 1998.4.23 US 09/064,720

国际申请 PCT/US99/06535 1999.4.16

国际公布 W099/54119 英 1999.10.28

申请(专利权)人 纳幕尔杜邦公司

地址 美国特拉华州威尔明顿

发明(设计)人 G·克哈纳里安 L·F·查邦尼奥

专利代理机构 中国专利代理(香港)有限公司

代理人 吴大建 钟守期

**摘要** 本发明涉及一种聚酯聚合物和制备该聚酯的方法,所述聚酯通过下面制备:(1)在反应器中将包含二酸部分的单体、包含二醇部分的单体和包含异山梨醇部分的单体与适于将芳族二酸和二醇缩合的缩合反应催化剂混合;和(2)加热所述单体和催化剂来聚合所述单体,以产生比浓对数粘度至少为约 0.15dL/g 的聚酯。

名称 具有多层材料管头的管子及制造方法

公开(公告)号 1113024

公开(公告)日 2003.7.2

分类号 B65D35/12 B29C45/16 B29D23/20

申请(专利)号 99812349.8

申请日 1999.10.18

优先权 1998.10.19 FR 98/13223

国际申请 PCT/FR99/02525 1999.10.18

国际公布 W000/23340 法 2000.4.27

申请(专利权)人 塞巴尔股份有限公司

地址 法国克利希

发明(设计)人 让-保罗·莫苏尼 米歇尔·博斯哈德

专利代理机构 中国国际贸易促进委员会专利商标事务所

代理人 黄必青

**摘要** 塑料管子的管头

(2),用于装在管裙(3)上以

形成管子(1),它包括一个

管颈(20)和一个肩部(21),

其特征在于,(a)所述管头

(2)包括一个多层材料,它

包括一个里层(24)和一个

外层(23),采用结构材料 A,

典型情况为聚烯烃,以及一个

热塑阻挡材料 B 的内层(25);

(b)所述内层(25)包括所述管头

的端部(250,251)都被所述里层(24)

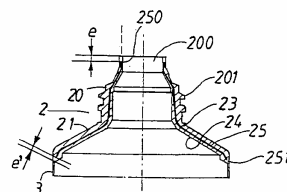
和外层(23)覆盖,所述里层

和外层在所述管头的端部处合并成

一层材料 A,所述内层的各端与

所述管头对应端之间的距离“e”和

“e'”在 0.02 毫米和 5 毫米之间。



名称 改性聚烯烃组合物及使用该组合物的层压结构

公开(公告)号 1113080

公开(公告)日 2003.7.2

分类号 C08L23/06 C08L51/06 B32B27/30

B29D23/00

申请(专利)号 95105629.8

申请日 1995.6.6

优先权 1994.6.6 JP 123565/1994

申请(专利权)人 三井化学株式会社

地址 日本东京

发明(设计)人 河内秀史 村重国昭

专利代理机构 中国专利代理(香港)有限公司

代理人 吴大建 田舍人

**摘要** 本发明涉及一种改性聚烯烃组合物以及使用该组合物的层压结构,该层压结构包括由改性聚烯烃组合物构成的组

合物层和位于该组合物层的至少一个面的树脂层。管状层压结构的外层由所述改性聚烯烃组合物构成，可由共挤出和冷却的方法制成没有水印的产物。

名称 试剂层的超声直接固定方法

公开(公告)号 1113242

公开(公告)日 2003.7.2

分类号 G01N33/52 B29C65/08

申请(专利)号 96106074.3

申请日 1996.2.29

申请(专利权)人 株式会社京都第一科学

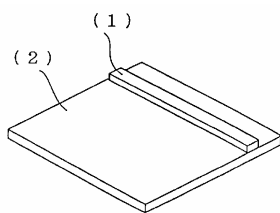
地址 日本京都府

发明(设计)人 太田实 高桥好范 樋口善彦 辻井尚

专利代理机构 中国专利代理(香港)有限公司

代理人 王忠忠 萧掬昌

摘要 在用于测定液体样品中特定成分的干分析试剂盒的制备中将试剂层直接固定到衬底板上的方法，其中试剂层和衬底板中的至少一层是热塑性树脂，该方法包括步骤：使试剂层与底板接触并从外部向两个层面上施加超声振动和压力以产生摩擦热，借此熔化热塑性树脂的表面；施加压力以使热塑性树脂的熔化表面粘着到非热塑性材料上或使热塑层的表面与底板合为一体；以及取消超声振动和压力。



名称 地下节水渗灌管的制备方法

公开(公告)号 1113596

公开(公告)日 2003.7.9

分类号 A01G25/00 B29D23/00

申请(专利)号 98125656.2

申请日 1998.12.24

申请(专利权)人 中国科学院长春应用化学研究所

地址 130022 吉林省长春市人民大街 159 号

发明(设计)人 王国英 李壮 崔毅 黄燕

专利代理机构 长春科字专利代理有限责任公司

代理人 曹桂珍

摘要 本发明属于地下节水渗灌管的制备方法。该方法以废橡胶为主要原料，用量为 48%~79%重量比，聚乙烯(PE)为 18.5%~48%重量比，在高速搅拌机中先加入橡胶粉，聚乙烯，搅拌升温至 90℃~100℃，再加入润滑剂，发泡剂，发泡促进剂，成核剂，送入单螺杆挤出机在 145~190℃之间经共混挤出、定型、冷却制备多微孔渗灌管。该渗灌管拉伸断裂强度 3.8~4.3MPa，断裂伸长率 80~140%，-30℃低温对折无裂纹，-40℃冻融无裂纹，管壁中微孔孔径分布范围 0.01~0.4mm。

名称 包覆片剂的制造方法

公开(公告)号 1113638

公开(公告)日 2003.7.9

分类号 A61J3/10 B65B9/04 B30B11/16  
A61K9/20

申请(专利)号 95197013.5

申请日 1995.12.22

优先权 1994.12.23 DE P4446468.1

国际申请 PCT/EP95/05118 1995.12.22

国际公布 W096/19963 德 1996.7.4

申请(专利权)人 巴斯福股份公司

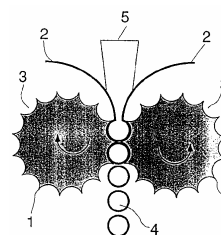
地址 联邦德国路德维希港

发明(设计)人 J·罗森伯格 W·迈尔 S·格拉博斯基

专利代理机构 中国国际贸易促进委员会专利商标事务所

代理人 唐晓峰

摘要 本发明是关于以熔化物压延法制造包覆锭剂之方法，其中是将含活性成分的熔化物于二层包覆物料间引入模制辊内。



名称 可分割片剂的制备方法和装置

公开(公告)号 1113639

公开(公告)日 2003.7.9

分类号 A61J3/10 B30B11/16 A61K9/20

申请(专利)号 95197052.6

申请日 1995.12.22

优先权 1994.12.23 DE P4446470.3

国际申请 PCT/EP95/05117 1995.12.22

国际公布 W096/19962 德 1996.7.4

申请(专利权)人 巴斯福股份公司

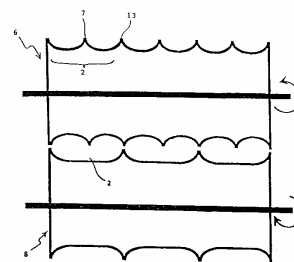
地址 联邦德国路德维希港

发明(设计)人 J·罗森伯格 W·梅尔 H·福里克

专利代理机构 中国国际贸易促进委员会专利商标事务所

代理人 张元忠

摘要 本发明涉及一种制备可分割片剂的方法，该方法通过在带有两根逆转压模辊的压延机上，压模含活性成分的熔化物，所述压模辊上带有接受和压模熔化物成片剂的凹陷，其中使用至少一根其凹陷被至少一条基本上延伸至压模辊表面线以远的条带分割并形成刻痕的压模辊。



名称 泵式喷雾器及其制造方法

公开(公告)号 1113706

公开(公告)日 2003.7.9

分类号 B05B11/00 B29C45/26

申请(专利)号 99126091.0

申请日 1999.10.22

优先权 1998.10.22 US 09/176752

申请(专利权)人 欧文斯—伊利诺伊封闭物有限公司

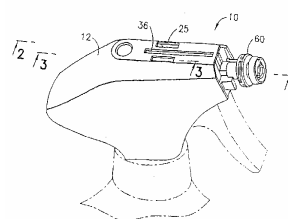
地址 美国俄亥俄州

发明(设计)人 姜荣光

专利代理机构 中国专利代理(香港)有限公司

代理人 林长安

摘要 一种泵式喷雾器，包括一体整体铸造的泵体和壳体，壳体包括一对留出空间的侧壁和顶壁。一竖直的管路支撑和泵筒均与侧壁留有间隔并与顶壁交会。盒式槽成型于侧壁内侧并支撑扳机销，其在侧壁内留有



## 发明专利权授予

空间。模具包括上半模上的围板，从顶壁向下延伸成型为传送管路上壁。上半模附加围板从顶壁向下延伸成型为槽和扳机支撑销，扳机支撑销是在与下半模模型表面合模后成型的。

名称 利用废料制造密合板的方法

公开(公告)号 1113730

公开(公告)日 2003.7.9

分类号 B27N3/08 B27N1/00

申请(专利)号 01110070.2

申请日 2001.3.29

申请(专利权)人 陈锜贤

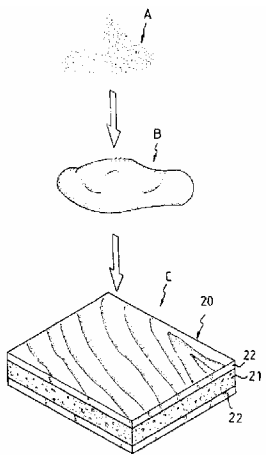
地址 中国台湾

发明(设计)人 陈锜贤

专利代理机构 北京北新智诚专利代理有限公司

代理人 王燕秋

摘要 本发明公开了一种利用废料制造密合板的方法，其步骤依次如下：废料收集；干燥：将粉状木屑加热至摄氏120度，十分钟；混胶：将木屑置于真空中，胶状的树脂以放射状的方式混入其中，木屑遇及树脂后，即成膨胀形态的流质结构体；贴合原质体：于前述流质结构体送入模具内形成密合板密合体的同时，于顶部底部各置入具有一定厚度的木板或实木的原质体；高压压缩：于密合体仍成胶状形态时，使原十倍体积的密合体被压缩至原来十分之一的体积；成型。



名称 制造成型体的方法和设备

公开(公告)号 1113731

公开(公告)日 2003.7.9

分类号 B27N3/18 B27N3/08

申请(专利)号 99807582.5

申请日 1999.4.30

优先权 1998.5.19 DE 19822487.7

1998.9.7 DE 19840818.8

国际申请 PCT/EP99/02955 1999.4.30

国际公布 W099/59788 德 1999.11.25

申请(专利权)人 瓦尔梅特面板有限公司

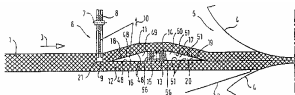
地址 德国汉诺威

发明(设计)人 汉斯-乔西姆·艾勒迪

专利代理机构 中国国际贸易促进委员会专利商标事务所

代理人 张兆东

摘要 本发明涉及制造成型体尤其纤维板、木屑板或类似板的方法。按此方法，已加入粘结剂的纤维、含纤维素或木质纤维素的颗粒撒布成板坯，当板坯在加热和加热的条件下压制成型体前预热。由预压缩的纤维或类似颗粒组成的板坯的预热，在这里通过从板坯内部向外朝板坯表面的方向加入热能进行。此外本发明还涉及用于实施此方法的设备。



名称 用异氰酸酯和多元醇配方制造反应混合物的方法

公开(公告)号 1113732

公开(公告)日 2003.7.9

分类号 B29B7/76

//C08J3/00, B01F5/04

申请(专利)号 98802573.6

申请日 1998.2.4

优先权 1997.2.17 DE 19706030.7

1997.9.30 DE 19743187.9

国际申请 PCT/EP98/00587 1998.2.4

国际公布 W098/35804 德 1998.8.20

申请(专利权)人 拜尔公司

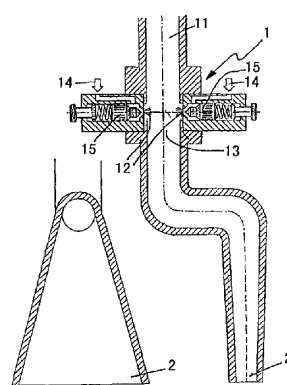
地址 联邦德国莱沃库森

发明(设计)人 K·舒尔特 K·克里普尔

专利代理机构 中国专利代理(香港)有限公司

代理人 卢新华 王其灏

摘要 本发明涉及一种无需搅拌器的、用异氰酸酯和高粘度多元醇配方制备反应混合物的混合头和方法，其中该两种组分被送入混合区并在其中相互混合，粘度至少为3000毫泊的高粘度组分是在低压下被送入混合区，并且至少有两股低粘度组分(异氰酸酯和还可以是低粘度的多元醇)在高压下被注入高粘度多元醇配方中。



名称 聚合物的切割装置和切割方法

公开(公告)号 1113733

公开(公告)日 2003.7.9

分类号 B29B9/06 B26D1/38

申请(专利)号 97182389.8

申请日 1997.9.29

国际申请 PCT/US97/17630 1997.9.29

国际公布 W099/16599 英 1999.4.8

申请(专利权)人 纳幕尔杜邦公司

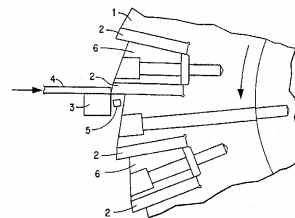
地址 美国特拉华州威尔明顿

发明(设计)人 M·R·萨米尔 M·G·瓦戈纳

专利代理机构 中国专利代理(香港)有限公司

代理人 曾祥凌 章社杲

摘要 一种具有旋转切割盘的聚合物刀具，在该切割盘上刀刃位于该盘的外周缘上，刀刃作剪切运动而不是切削运动。在旋转盘上的刀片其刃口角大于70°。此装置特别适用于切割热塑性塑料，以制造聚合物颗粒或聚合物片。



名称 用于橡胶连续脱硫的方法和装置

公开(公告)号 1113734

公开(公告)日 2003.7.9

分类号 B29B17/00 C08J11/10 B06B1/00

//B29K21:00, 105:26

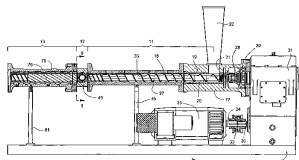
申请(专利)号 97181249.7

申请日 1997.12.2

优先权 1996.12.2 US 08/758,464

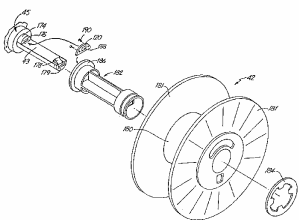
国际申请 PCT/US97/22260 1997. 12. 2  
 国际公布 W098/24608 英 1998. 6. 11  
 申请(专利权)人 奥托莫公司  
 地址 美国俄亥俄州  
 发明(设计)人 保罗·R·罗伯逊 蒂姆·R·博龙  
 专利代理机构 中国国际贸易促进委员会专利商标事务所  
 代理人 张兆东

**摘要** 一种用于硫化橡胶或交联型聚合材料脱硫的装置,该装置具有超声波冲击段,该部分包含:成形有冲击通道的壳体,材料颗粒流经这些通道,以及超声波发生器,具有基本横截于材料流动方向延伸的扬声器。该装置还具有预处理段,用于将颗粒送入超声波冲击通道。用于对硫化橡胶或交联型聚合材料进行脱硫的方法包括以下步骤:对材料颗粒进行预处理并送料,包括加热颗粒;将颗粒送入加压的冲击通道;以及在冲击通道中对颗粒进行超声能冲击,该超声波沿通道方向的横截方向传播,以通过破坏材料中的化学键而起到脱硫作用。



名称 能进行纤维供给卷轴监测的快速建模系统  
 公开(公告)号 1113735  
 公开(公告)日 2003. 7. 9  
 分类号 B29C31/00 B29C41/02  
 申请(专利)号 99802420.1  
 申请日 1999. 1. 14  
 优先权 1998. 1. 26 US 09/013, 797  
 国际申请 PCT/US99/00890 1999. 1. 14  
 国际公布 W099/37454 英 1999. 7. 29  
 申请(专利权)人 斯特拉塔系统有限公司  
 地址 美国明尼苏达州  
 发明(设计)人 托马斯·J·达林 伯纳德·C·尼尔森  
 专利代理机构 中国国际贸易促进委员会专利商标事务所  
 代理人 孙征

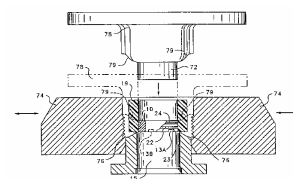
**摘要** 一种用于快速建模系统中的纤维卷轴(42)支承一个保存有关卷轴(42)上纤维类型和数量的数据的电路(188)。当卷轴(42)安装在快速建模系统中的转轴(43)上时,电路(188)就与系统的电气控制装置相连了。指示卷轴(42)上纤维数量的数据在当系统使用纤维时被更新。纤维卷轴(42)具有一个纤维可以卷在其上的中心筒(180)以及一个在筒(180)内用于接收转轴(43)的套筒(182),电路(188)安装在套筒(182)中。



名称 生产具有一个金属插入件的塑料滑轮组件的方法  
 公开(公告)号 1113736  
 公开(公告)日 2003. 7. 9  
 分类号 B29C43/18 B29C45/14 B29C33/12  
 F16H55/48  
 申请(专利)号 99803832.6  
 申请日 1999. 3. 9  
 优先权 1998. 3. 9 US 60/077, 415  
 国际申请 PCT/US99/05087 1999. 3. 9  
 国际公布 W099/46099 英 1999. 9. 16  
 申请(专利权)人 盖茨公司

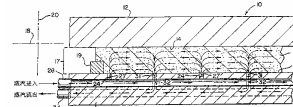
地址 美国科罗拉多  
 发明(设计)人 凯文·J·艾莫特  
 专利代理机构 中国国际贸易促进委员会专利商标事务所  
 代理人 何腾云

**摘要** 本发明提供一种生产一种滑轮组件的方法,该滑轮组件一般用于车辆辅助驱动系统的环形驱动带。该方法包括:将一个环形金属插入件(10)设置在一个定位装置(13a, 13b, 13c)上,所述金属插入件有一个轴线和一个从轴线径向延伸的平滑的外圆周表面,所述定位装置位于一个模腔内部并设置在金属插入件的外圆周周围,以在模制前将金属插入件定位在模腔内部并保持模制过程中金属插入件的圆度,并在所述金属插入件周围模制一个塑料环形体(19)。本发明还提供一种由该方法生产的滑轮组件。生产滑轮组件的方法可以包括:在金属插入件周围模制塑料环形体之前,改变金属插入件的外圆周表面(例如通过压花(22)),以夹紧、在结构上连接及防止塑料体和金属插入件之间的相对转动。



名称 用于压制纤维材料的蒸汽注入压板  
 公开(公告)号 1113737  
 公开(公告)日 2003. 7. 9  
 分类号 B29C43/56  
 申请(专利)号 99807723.2  
 申请日 1999. 6. 23  
 优先权 1998. 6. 23 US 09/103, 101  
 国际申请 PCT/US99/14517 1999. 6. 23  
 国际公布 W099/67076 英 1999. 12. 29  
 申请(专利权)人 玛索尼特公司  
 地址 美国伊利诺斯  
 发明(设计)人 布赖恩·博诺莫 凯利·默尔  
 专利代理机构 中国国际贸易促进委员会专利商标事务所  
 代理人 蒋旭荣

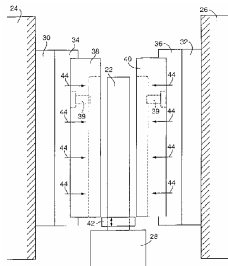
**摘要** 一种用于纤维板压机(10)的分配压板(16),其具有模腔(17)并包括蒸汽注入管道(26),该蒸汽注入管道(26)使远处的蒸汽源(28)与模腔(17)流体连通。该分配压板(16)还包括一蒸汽排出管道(30),其使模腔(17)与远处场所流体连通。该压机压板(16)使得蒸汽能通过专门的蒸汽注入管道(26)连续流入模腔(17),并使得蒸汽和湿气通过专门的排出管道(30)而从模腔(17)中连续流动。



名称 制造整体电池瓶的方法和装置  
 公开(公告)号 1113738  
 公开(公告)日 2003. 7. 9  
 分类号 B29C45/36 B29C33/44 B29C33/58  
 申请(专利)号 99800611.4  
 申请日 1999. 5. 26  
 优先权 1998. 5. 26 US 09/084, 771  
 国际申请 PCT/US99/11633 1999. 5. 26  
 国际公布 W099/61217 英 1999. 12. 2  
 申请(专利权)人 哈迪格工业公司  
 地址 美国马萨诸塞  
 发明(设计)人 詹姆斯·S·哈迪格 乔治·R·哈夫瑞拉  
 专利代理机构 中国国际贸易促进委员会专利商标事务所  
 代理人 王景林

## 发明专利权授予

**摘要** 一种整体电池瓶和制造这种电池瓶的方法和装置,采用双面造型机,从各模板喷注材料。此装置能有效地模塑制造整体电池瓶,该电池瓶具有直侧壁或中凹的侧壁。还能保证拔模角度为零。该装置还包括一拔取装置和型芯稳定器。



名称 注塑机的注射装置

公开(公告)号 1113739

公开(公告)日 2003.7.9

分类号 B29C45/54

申请(专利)号 98122335.4

申请日 1998.11.13

优先权 1997.11.13 JP 329474/1997

申请(专利权)人 东芝机械株式会社

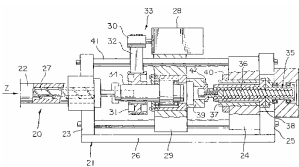
地址 日本东京都

发明(设计)人 玉木正弘 小池纯

专利代理机构 中国专利代理(香港)有限公司

代理人 林长安

**摘要** 一电机驱动注塑机的注射装置包括:机筒元件,设置在机筒元件中的螺杆,一端连接到螺杆后端的第一旋转轴,一包括一具有螺纹杆部分的第二旋转轴和一与该螺纹杆部分接合的螺母元件的滚珠螺杆机构,一注射支座,一驱动滚珠螺杆机构的注射电机,和一中间安装板,可移动地设置在前板和后板之间,用于同轴地把第一旋转轴连接到第二旋转轴。在加料过程中作用在螺杆上的背压可以精确地被控制,而不要求控制注射电机和加料电机同步的困难操作。



名称 树脂组合物粒丸的制造方法

公开(公告)号 1113740

公开(公告)日 2003.7.9

分类号 B29C47/38 B29B9/06

申请(专利)号 99121671.7

申请日 1999.10.13

优先权 1998.10.15 JP 293573/1998

申请(专利权)人 宝理塑料股份有限公司

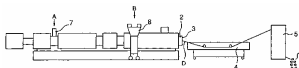
地址 日本国大阪府

发明(设计)人 白井美充 平郡元一

专利代理机构 中科专利商标代理有限责任公司

代理人 汪惠民

**摘要** 一种树脂组合物粒丸的制造方法是在制造纤维补强LCP或PPS等的粒丸时,来自喷嘴的纤维补强树脂流动较难在中途被切断,或使用排出量的分散性较少的模头支持具的树脂组合物粒丸的有效的制造方法。该方法用具有设于挤压机机筒的尖端的模头支持具、设于模头支持具出口的附有多个喷嘴的模头板的挤压机,将由熔融黏度为50~5000泊的热塑性树脂(A)及长度0.05~5mm的补强纤维(B)而构成的树脂组合物熔融、混炼后,通过模头支持具由喷嘴挤压该树脂组合物。



名称 一种发泡防滑垫材的成型工艺方法

公开(公告)号 1113741

公开(公告)日 2003.7.9

分类号 B29C67/20 B29C70/08 B29D9/00

B32B5/24 B32B27/12

申请(专利)号 99127261.7

申请日 1999.12.30

申请(专利权)人 茂名市天行塑胶制品有限公司

地址 525022 广东省茂名市鳌头镇合岗

发明(设计)人 吴金水

专利代理机构 茂名市穗海专利事务所

代理人 吴达海

**摘要** 一种发泡防滑垫材的成型工艺方法,以纤维布为基材,通过上浆、整形、发泡成型、冷却过程得产品。产品内有纤维布,外有发泡塑胶包裹,弹性好,强度高,粘附力强,具有较高的防滑性能,生产工艺方法简单,花式变换成型容易,生产成本低,为提供新型防滑垫创造了条件。

名称 用于运送汽油的以聚酰胺为基础的抗静电管道

公开(公告)号 1113742

公开(公告)日 2003.7.9

分类号 B29D23/00 F16L9/12 B32B27/34

申请(专利)号 00108611.1

申请日 2000.3.16

优先权 1999.3.16 FR 99/03215

申请(专利权)人 埃勒夫阿托化学有限公司

地址 法国普托

发明(设计)人 J·莫兹格

专利代理机构 中国专利代理(香港)有限公司

代理人 庞立志 温宏艳

**摘要** 本发明涉及包括一内层和一外层的管道,该内层是由聚酰胺或由具有聚酰胺基质的聚烯烃与聚酰胺的混合物所组成,该内层加入了炭黑导电体(炭导电体),而外层是由聚酰胺所组成。这些管道对于含醇汽油的密闭性特别强。

名称 直线运动导向装置

公开(公告)号 1113743

公开(公告)日 2003.7.9

分类号 B30B15/04

申请(专利)号 01142925.9

申请日 2001.11.29

优先权 2000.12.5 JP 370678/2000

2001.1.22 JP 12707/2001

申请(专利权)人 艾赛株式会社

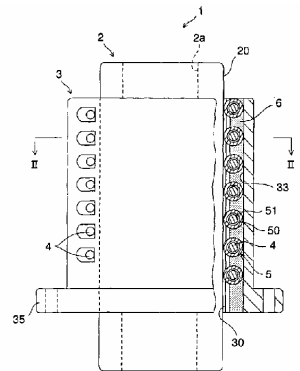
地址 日本大阪府

发明(设计)人 望月正典

专利代理机构 上海专利商标事务所

代理人 王宏祥

**摘要** 一种导向装置(1),它包括可相对轴向滑移的一滑座(2)和一立柱(3)。滑座(2)具有一方形截面的外周面,该外周面由四个沿轴向延伸的平面部分(20)形成。围绕滑座(2)设置的立柱(3)具有一方形截面的通孔(3a),该通孔由四个与滑座(2)的平面部分(20)对应的平面部分(30)形成。在立柱(3)的各平面部分(30)中



设置有一滚针轴承(5)，它可在滑座(2)的相应平面部分(20)上滚动。在立柱(3)内设置有多根支承轴(4)，它们沿与滑座(2)的各平面部分(20)的延伸方向或轴向相垂直的方向延伸。各滚针轴承(5)由相应支承轴(4)可转动地支承。

名称 胶合板卷取设备

公开(公告)号 1113799

公开(公告)日 2003.7.9

分类号 B65H18/08 B27L5/00 B27D1/04

申请(专利)号 98122963.8

申请日 1998.11.30

优先权 1997.11.29 JP 344151/1997

申请(专利权)人 株式会社南制作所

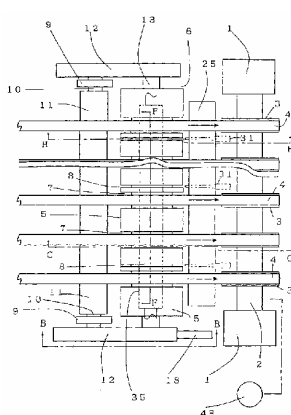
地址 日本爱知县

发明(设计)人 小池优 久野幸伸

专利代理机构 中国国际贸易促进委员会专利商标事务所

代理人 何腾云

**摘要** 一种用于将胶合板板材缠绕成卷轴的胶合板卷取设备，胶合板板材由多个相互隔开的传送带传送，传送带分两组在所述卷料辊下方延伸。每个循环带设置一个气缸，用于提供第一压力，以保持循环带弹性地压在胶合板卷轴上。操作气缸以便交替地向其中一组循环带提供第一压力、向另一组循环带提供小于第一压力的第二压力，反之亦然。设有控制器，每当循环带移动预定距离后，它交替改变第一组循环带和第二组循环带上的第一和第二压力。



名称 采用辐照技术制备挤出吹塑成型汽车保险杠专用料的方法

公开(公告)号 1113897

公开(公告)日 2003.7.9

分类号 C08F2/54 C08F110/02 B29B9/06

申请(专利)号 99117467.4

申请日 1999.12.22

申请(专利权)人 四川大学

地址 610065 四川省成都市磨子桥

发明(设计)人 徐闻 刘鹏波 肖望东 徐僖

专利代理机构 成都科海专利事务有限责任公司

代理人 邓继轩

**摘要** 采用辐照技术制备挤出吹塑成型保险杠专用料的方法。聚乙烯经过 $\gamma$ -射线或电子束辐照后，可在其分子链上引入含氧极性基团，与绢英粉(sericite-tridymite-cristobalite)、 $Mg(OH)_2$ 、 $CaCO_3$ 、硅灰石等无机填料共混时，可以发生氢键键合或其他化学反应，使界面间相互作用得到改善，提高体系的力学性能。通过优化聚乙烯、辐照聚乙烯和绢英粉等的配比，可用作制备挤出吹塑成型汽车保险杠的材料。

名称 高温聚氨酯/脲弹性体

公开(公告)号 1113916

公开(公告)日 2003.7.9

分类号 C08G18/10 B29D29/10 F16G5/12

申请(专利)号 95194769.9

申请日 1995.7.14

优先权 1994.7.14 US 08/275,215

国际申请 PCT/US95/08901 1995.7.14

国际公布 W096/02584 英 1996.2.1

申请(专利权)人 盖茨橡胶公司

地址 美国科罗拉多

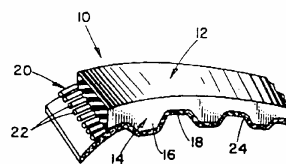
发明(设计)人 W·W·L·伍 J·布拉泽斯

专利代理机构 中国国际贸易促进委员会专利商标事务所

代理人 黄泽雄

**摘要** 本发明涉及模压型

聚氨酯/脲弹性体，其具有约 140-150°C 高温稳定性和 -35(-40)°C 的低温屈挠性。这些弹性体特别适用于胶带类，特别是汽车时规或同步带、三角带、多三角突棱胶带或微三角突棱胶带、平带及类似产品。本发明的聚氨酯/脲弹性体由聚异氰酸酯预聚体和对称芳香伯二胺扩链剂、对称芳香伯二胺扩链剂和芳香仲二胺扩链剂的混合物，或对称芳香伯二胺扩链剂和非氧化多元醇的混合物反应制备。以上选择是为了避免使用标准模压成型方法所需的催化剂和提高相分离。聚异氰酸酯预聚体是高温不氧化的多元醇和有机聚异氰酸酯的反应产物。



名称 三元乙丙橡胶的改性方法

公开(公告)号 1113930

公开(公告)日 2003.7.9

分类号 C08L23/16 C08L69/00 B29C35/02

申请(专利)号 99116275.7

申请日 1999.7.8

申请(专利权)人 中国科学院广州化学研究所

地址 510650 广东省广州市五山 1122 信箱

发明(设计)人 林果 庞浩 廖兵 黄玉惠

专利代理机构 广州科粤专利代理有限责任公司

代理人 李继兰

**摘要** 本发明属于三元乙丙橡胶的改性方法现有技术是用烯类单体聚合物改性三元乙丙橡胶，本发明提供一种由二氧化碳共聚合成的脂肪族聚碳酸酯改性三元乙丙橡胶的方法，所得改性未补强弹性体与原来未补强纯弹性体相比具有优良的力学性能，改性碳黑补强弹性体与原碳黑补强弹性体具有相近的力学性能。加工工艺简单。采用脂肪族聚碳酸酯可以利用丰富的二氧化碳资源，缓解化工原料的短缺状况，同时对于缓解温室效应，保护环境具有重要的意义。

名称 建筑模板

公开(公告)号 1114018

公开(公告)日 2003.7.9

分类号 E04C2/10 E04C2/16 B27N3/02

申请(专利)号 00105666.2

申请日 2000.4.14

优先权 1999.9.30 JP 277877/1999

申请(专利权)人 株式会社久门工务店

地址 日本国爱媛县

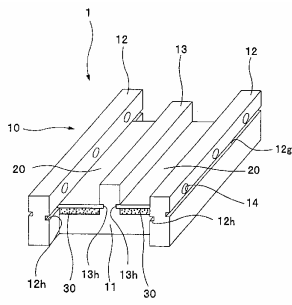
发明(设计)人 久门重富

专利代理机构 中原信达知识产权代理有限责任公司

代理人 武玉琴 朱登河

发明专利权授予

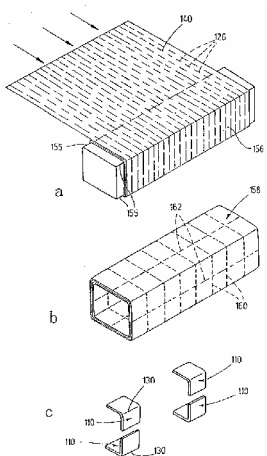
**摘要** 一种用木料和/或竹料碎屑和粘结剂的混合物挤压成型的建筑模板。其模板板包括(i)沿挤压方向延伸的面板, (ii)沿挤压方向形成于面板左右两侧的一对纵向边框, 和(iii)沿挤压方向形成于面板中心的模板背筋。面板, 成对纵向边框和模板背筋制成一个整体。面板和模板背筋的上下末端切短, 使纵向边框的上下末端伸出面板和模板背筋的切断端以外, 伸出的部分构成凸榫。



**名称** 制造由扁平带薄板组成的角形构件的方法  
**公开(公告)号** 1114019  
**公开(公告)日** 2003. 7. 9  
**分类号** E04C5/07 B29C53/56  
**申请(专利)号** 00803183. 5  
**申请日** 2000. 1. 14  
**优先权** 1999. 1. 29 DE 19903681. 0  
**国际申请** PCT/EP00/00252 2000. 1. 14  
**国际公布** W000/45009 德 2000. 8. 3  
**申请(专利权)人** 塞卡股份公司, 原卡斯帕魏克拉及两合公司

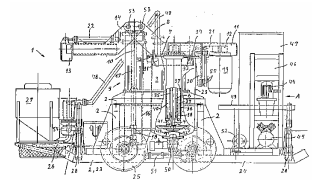
**地址** 瑞士苏黎世  
**发明(设计)人** 亚历山大·布雷布莱尔  
**专利代理机构** 中国国际贸易促进委员会专利商标事务所  
**代理人** 张兆东

**摘要** 本发明涉及一种制造由扁平带薄板组成的角形构件的方法, 这些构件确定用来后续加强混凝土建筑构件。在按本发明的方法中许多埋在粘合剂薄膜(140)内的单层载体纤维层大表面相互重叠地绷紧, 卷绕或压紧在一至少具有一条成形棱(148, 152, 155)的成形体(142, 144, 154)上, 并在压力和热量作用下相互压紧并相互大面积地结合。这样形成的复合件(158)在粘合剂硬化后从成形体上取下, 分割成具有规定臂长和/或臂宽的角形构件(110)。



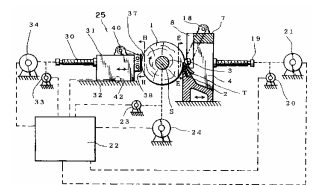
**名称** 制备固体-水混合物的混合装置  
**公开(公告)号** 1114474  
**公开(公告)日** 2003. 7. 16  
**分类号** B01F7/22 B01F3/12 B28C5/16 B28C5/42  
**申请(专利)号** 00109684. 2  
**申请日** 2000. 6. 19  
**申请(专利权)人** 乔辛姆·霍尔兹  
**地址** 联邦德国多特蒙德  
**发明(设计)人** 乔辛姆·霍尔兹  
**专利代理机构** 北京市中咨律师事务所  
**代理人** 吴鹏

**摘要** 本发明涉及一种用于制备固体-水混合物, 特别是水泥-水混合物的混合装置(1)。为了实现一种紧凑的结构, 特别是为了实现混合容器(3)和搅拌轴(6)的清洁和保养, 一搅拌轴提升装置(9)与搅拌器(5)平行地设置在搅拌轴(6)旁, 一配重(13)平衡了作用在搅拌轴提升装置(9)上的搅拌轴(6)及其驱动装置(12)和驱动马达(19)的重量。



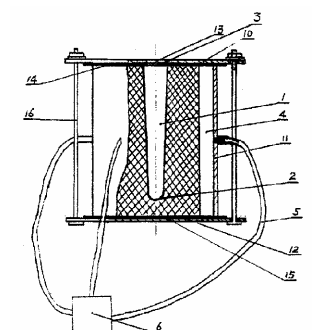
**名称** 旋板机  
**公开(公告)号** 1114517  
**公开(公告)日** 2003. 7. 16  
**分类号** B23Q15/02 B27B1/00 B27C7/00 B27D5/00 B27L5/02  
**申请(专利)号** 97108735. 0  
**申请日** 1997. 12. 19  
**优先权** 1996. 12. 20 JP 355054/1996  
**申请(专利权)人** 株式会社名南制作所  
**地址** 日本爱知县  
**发明(设计)人** 中村刚 河合和哉  
**专利代理机构** 中国国际贸易促进委员会专利商标事务所  
**代理人** 郑修哲

**摘要** 一种无心旋板机, 它具有可滑动的支承装置, 该装置位于相对刀架的圆木的另一侧。支承装置上有一对上下放置的滚子, 滚子的轴线与圆木轴线平行。滚子的放置使得它们的轴线与一条假想线的距离大致相同, 这条假想线与圆木轴线垂直相交并平行于支承装置的移动方向。在旋板机切削过程中, 滚子与圆木外表面接触后, 刀架和支承装置以受控的变化速度同步移动, 从而切削出期望厚度的层板。



**名称** 真空注浆法制备电解质膜管的工艺及成型装置  
**公开(公告)号** 1114522  
**公开(公告)日** 2003. 7. 16  
**分类号** B28B21/02 B28B21/76 H01M8/02  
**申请(专利)号** 00118916. 6  
**申请日** 2000. 6. 16  
**申请(专利权)人** 吉林大学  
**地址** 130012 吉林省长春市朝阳区前卫路10号  
**发明(设计)人** 贺天民 苏文辉 吕喆 裴力  
**专利代理机构** 长春吉大专利代理有限责任公司  
**代理人** 王恩远

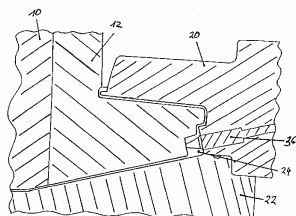
**摘要** 本发明属固体氧化物燃料电池电解质膜管的真空注浆法制备工艺。工艺包括调浆料—真空注浆—脱模—预烧—烧结过程。浆料成分为YSZ、Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>占(10~30)wt%, 其余为水和分散剂吡啶, 吡啶重量占干料的(0.5~2)wt%, 经球磨过筛注入石膏模。使石膏模外部处于(0.005~0.02)MPa气压范围约5分钟, 可形成电解质膜管未烧结体,



经脱模养生、预烧、烧成成品。本发明的工艺制得的膜管致密、壁薄、强度大，节省时间和降低烧成温度。

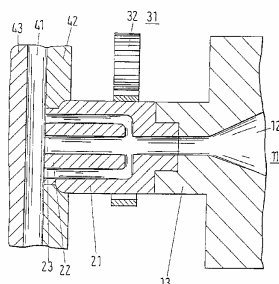
名称 用于制作内燃机的机油盘或减速器机油箱的设备  
 公开(公告)号 1114523  
 公开(公告)日 2003.7.16  
 分类号 B29C33/48 B29C45/44 B29C33/00  
 申请(专利)号 99802879.7  
 申请日 1999.2.8  
 优先权 1998.2.11 DE 19805466.1  
 国际申请 PCT/EP99/00809 1999.2.8  
 国际公布 W099/41054 德 1999.8.19  
 申请(专利权)人 大众汽车有限公司  
 哈尔茨格罗德金属制品股份有限公司  
 地址 德国沃尔夫斯堡  
 发明(设计)人 C·瓦格纳 W·本德  
 专利代理机构 中国专利代理(香港)有限公司  
 代理人 赵辛 杨松龄

摘要 本发明涉及一种用于用至少一个内铸模(10)和多个外铸模(20、22)制作液体容器，特别是汽车内燃机用的机油盘和减速器机油箱的设备和方法，由铸模(10)和多个外铸模(20、22)相互相邻设置成，在内铸模(10)和外铸模(20、22)之间形成一个模腔(24)。其中，按照本发明，在内铸模(10)上规定有至少一个可拉出和拉入的铸模(12)，作为附加的内铸模。



名称 塑料注射成型方法和装置  
 公开(公告)号 1114524  
 公开(公告)日 2003.7.16  
 分类号 B29C45/27 B29C45/37  
 申请(专利)号 99810318.7  
 申请日 1999.3.25  
 优先权 1998.8.28 DE 19840539.1  
 国际申请 PCT/DE99/00974 1999.3.25  
 国际公布 W000/12285 德 2000.3.9  
 申请(专利权)人 阿泰克斯曼内斯曼股份公司  
 波拉南特有限公司  
 地址 德国杜塞尔多夫  
 发明(设计)人 格伦·泰勒 普拉贾克·集拉德南特  
 专利代理机构 中国国际贸易促进委员会专利商标事务所  
 代理人 张兆东

摘要 本发明涉及用于塑料成型的一种方法和一种注射成型设备，该设备配有一个注射装置，该装置经过多个通道与一个设置在一模具上的模腔相连。在此，注射装置(11)经过一条直接连接导管(12)与一机器喷嘴(13)相连，在机器喷嘴(13)和模腔(41)之间配置了一个塑料材料供给结构部分(21)，塑料材料供给结构部分(21)的出口(22)具有多个孔口(23)，还配置了一个驱动装置(31)，利用该驱动装置可以将连接机器喷嘴(13)和模腔(41)的塑料材料供给结构部分(21)置于围绕中心轴(I)的旋转之

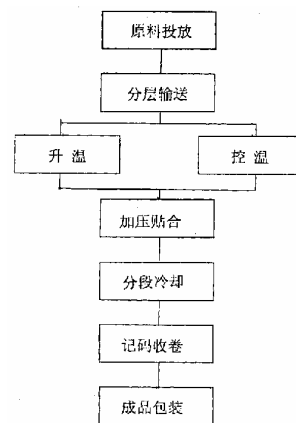


中。  
 名称 亚光磨砂有机玻璃板材制造工艺方法  
 公开(公告)号 1114525  
 公开(公告)日 2003.7.16  
 分类号 B29C59/04  
 //B29K33:04,105:28,B29L7:00  
 申请(专利)号 00127949.1  
 申请日 2000.12.19  
 申请(专利权)人 上海南联塑料制品有限公司  
 地址 201314 上海市浦东新区汇县宣桥工业区沪南公路8930号  
 发明(设计)人 胡德兴 刘伟红 毛锦明 张卫东 胡文忠

专利代理机构 上海浦东良风专利代理有限责任公司  
 代理人 徐启伟  
 摘要 一种亚光磨砂有机玻璃板材制造工艺方法，采用设置较高的辊筒温度，辊筒线速度与辊筒温度有机匹配的连续生产工艺。克服了浇注方法生产的亚光磨砂有机玻璃板材自动化程度不高、产量低，生产成本高的缺陷，又克服了常规挤压成型时造成亚光消失，磨砂差的缺陷。采用本发明一次挤压成型的亚光磨砂有机玻璃板材，生产成本比传统工艺降低50%，产量提高50%。可应用于照明灯具装饰领域。

名称 喷绘灯箱布及其制作方法  
 公开(公告)号 1114526  
 公开(公告)日 2003.7.16  
 分类号 B29C70/50  
 //B29K27:06,B29L9:00  
 申请(专利)号 00114165.1  
 申请日 2000.3.31  
 申请(专利权)人 李德荣  
 地址 511483 广东省番禺市沙湾镇巨龙塑料加工制品厂  
 发明(设计)人 李德荣  
 专利代理机构 北京集佳专利商标事务所  
 代理人 宋冬涛

摘要 本发明喷绘灯箱布及其制作方法属于产生装饰效果的工艺领域，喷绘灯箱布是采用PVC作原料，配以钛白粉，增白剂，稳定剂，碳酸钙，抗氧化剂苯乙烯(ABAS-66)，在骨架网的两面采用不同的配方配料，采用多段不同的温度控温的方法加压贴合后分段冷却制成，本发明的制作方法是采用原料投放—分层输送—一段升温控温—加压贴合—一段冷却—记码收卷—成品包装来完成，本发明的喷绘灯箱布表层吸附力好，画面不退脱，喷绘的图画清晰，不怕风吹、雨淋、光照，画面不失色，可以长期保持，可满足高、中、低档喷绘设备精密度和清晰度的要求，是一种适用于喷绘广告使用的灯箱布。



名称 扩链反应制备高粘度聚酰胺的方法  
 公开(公告)号 1114646  
 公开(公告)日 2003.7.16  
 分类号 C08J3/00 B29C47/00 C08L77/00

## 发明专利权授予

申请(专利)号 99109659.2  
申请日 1999.7.5  
申请(专利权)人 北京化工大学  
地址 100029 北京市朝阳区北三环东路15号  
发明(设计)人 王一中 容建华 史子兴 余鼎声  
专利代理机构 北京三友知识产权代理有限公司  
代理人 韩飘扬

**摘要** 本发明扩链反应制备高粘度聚酰胺的方法,扩链剂采用含有2个苯并噁嗪环的3,4-二氢-3取代苯并噁嗪,用量为聚酰胺树脂重量的0.1%~1.5%。扩链剂与聚酰胺分子的端基发生反应起到扩链作用,从而得到高粘度聚酰胺。本发明的扩链效果好,扩链剂的成本低,制备工艺简单,容易实现工业化生产。

名称 一种空心管构件及其制作方法

公开(公告)号 1114739  
公开(公告)日 2003.7.16  
分类号 E04B5/36 B28B23/08  
申请(专利)号 01140104.4

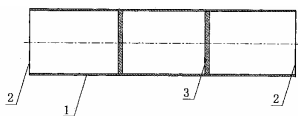
申请日 2001.11.23

申请(专利权)人 邱则有

地址 410005 湖南省长沙市芙蓉中路185号顺天城28楼

发明(设计)人 邱则有

**摘要** 一种空心管构件及其制作方法,其构件包含有空心管(1)和空心管两端的堵头(2),其特征在于在空心管(1)中设置有至少一片加劲肋(3),加劲肋(3)与空心管(1)的管体连结形成整体。由于在空心管(1)中设置有加劲肋(3),消除了空心管(1)成孔后管内无受力构件和抗裂构造的缺陷。该构件具有强度高,双向受力传力差异小,抗剪、抗压、抗扭强,抗变形大,抗震性能好,施工运输方便等优点,同时,其制作方法简单,操作容易,制作费用低,便于工业化生产。



名称 一种配筋的人造木

公开(公告)号 1114741  
公开(公告)日 2003.7.16  
分类号 E04C3/292 E04C3/18 B32B21/04 B27M3/00

申请(专利)号 99104213.1

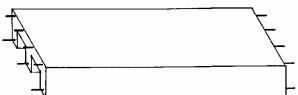
申请日 1999.3.18

申请(专利权)人 段梦麟

地址 010062 内蒙古自治区内蒙古工业大学建工系

发明(设计)人 段梦麟

**摘要** 本发明是在利用木质或非木质材料中加设了钢筋,经粘合压制成配筋的人造木材,因而弥补了木材单一材质的缺陷,改善了木材的物理和力学性能,为建筑业提供了一种轻质高强度的结构构件材料。



名称 含生物杀伤剂阻挡层的薄膜,特别是胶乳膜制造方法

公开(公告)号 1115100  
公开(公告)日 2003.7.23  
分类号 A01N25/34 B29C41/14 A61F6/04  
申请(专利)号 92101170.9  
申请日 1992.2.26

申请(专利权)人 拜厄巴瑞尔股份有限公司  
地址 美国加利福尼亚州  
发明(设计)人 罗宾·R·T·什任克  
专利代理机构 北京康信知识产权代理有限公司  
代理人 余刚

**摘要** 本发明涉及形成化学阻挡层以阻止引发疾病的微生物和其它有害制剂通过藻膜,如胶乳膜的方法。在主要方法中,模型上涂促凝剂,干燥后模型浸入液态胶乳中,让胶乳胶凝后将模型浸入含生物杀伤剂的溶液中,然后再将模型浸入液态胶乳中,最后将涂于模型上的整个涂层固化。另外,生物杀伤剂也可喷或以其它方式涂到胶凝胶乳上。

名称 具有涂层的基材的干燥方法

公开(公告)号 1115197  
公开(公告)日 2003.7.23  
分类号 B01J37/02 B05D7/22 B28B11/04 C04B41/45 //C04B41/87

申请(专利)号 99805530.1

申请日 1999.3.29

优先权 1998.4.28 US 09/067,831

国际申请 PCT/US99/06981 1999.3.29

国际公布 W099/55458 英 1999.11.4

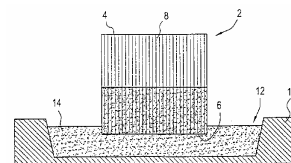
申请(专利权)人 恩格尔哈德公司

地址 美国新泽西

发明(设计)人 V·罗辛斯基 P·J·塔卡克斯

专利代理机构 中国国际贸易促进委员会专利商标事务所  
代理人 龙传红

**摘要** 本发明提供一种具有涂层的整块基材的干燥方法,该方法是通过在基材的一端施加真空以吸出槽中的挥发性成分,并通过在干燥期间将一气流输送穿过基材的另一端来实现的。



名称 一组轧辊

公开(公告)号 1115236  
公开(公告)日 2003.7.23  
分类号 B27N3/14

申请(专利)号 00810733.5

申请日 2000.7.10

优先权 1999.7.26 FI 19991647

国际申请 PCT/FI00/00638 2000.7.10

国际公布 W001/07220 英 2001.2.1

申请(专利权)人 美特索配电盘有限公司

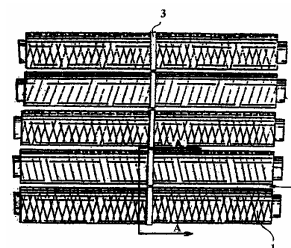
地址 芬兰那斯托拉

发明(设计)人 S·绍科宁

专利代理机构 中国专利代理(香港)有限公司

代理人 赵辛

**摘要** 一组轧辊可处理,特别是可进行筛选和铺展,如木屑和刨花等不同材料。所述轧辊组包括至少两个平行安装的可转动的轧辊(1),轧辊间的间隙(2)适合通过的被处理材料,并且至少多个轧辊(1)上设置了表面纹路。本发明的实现是通



过在轧辊组的至少多个轧辊设置至少一个辊环(3)，辊环(3)基本上是以环形方式围绕轧辊的整个外圆周，由此，轧环的外径最好至少与轧辊表面纹路的外径同样大小。

名称 改进的狭缝挤压模

公开(公告)号 1115237

公开(公告)日 2003.7.23

分类号 B28B3/26

申请(专利)号 98809928.4

申请日 1998.9.25

优先权 1997.10.17 US 60/062,309

国际申请 PCT/US98/20133 1998.9.25

国际公布 W099/20445 英 1999.4.29

申请(专利权)人 康宁股份有限公司

地址 美国纽约州

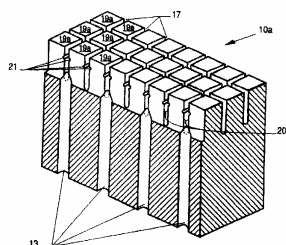
发明(设计)人 M·A·沙尔基

专利代理机构 上海专利商标事务所

代理人 张兰英

摘要 一种蜂窝挤压模

(10A)，它包括一具有一输入表面的模具体、一与输入表面相对的排出表面、多个从输入表面延伸到模具体的送料孔(13)和从排出表面延伸到模具体与送料孔(13)相连的排出狭缝(17)的交叉阵列，这些排出狭缝(17)的交叉阵列是由多个被狭缝(17)所限定的和从排出表面延伸到模具体中的销柱(19A)的诸侧面(20)所形成，其中，销柱(19A)侧面(20)中的至少一部分采用至少一个几何结构的改变流动的表面中断部(21)。



名称 具有立体饰纹的加强塑料基材制造方法

公开(公告)号 1115238

公开(公告)日 2003.7.23

分类号 B29C65/48 B29C59/04 B32B27/12

申请(专利)号 99109238.4

申请日 1999.6.23

申请(专利权)人 许清水

地址 台湾省台北县板桥市海山里长安街138巷3弄17号

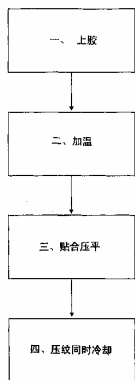
发明(设计)人 许清水

专利代理机构 中科专利商标代理有限责任公司

代理人 汤保平

摘要 一种具有立体饰纹的加强塑料基材制造方法，包含有：

一、上胶：于布层上涂胶著剂；二、加温：对胶著剂及塑料层加热升温，并使塑料层软化；三、压合辊平：当布层上的胶著剂及塑料层达到一预定温度后，即将塑料层贴合于布层上，同时加以压平，使塑料层与该布层紧密贴合粘结，形成一结合体；四、压纹同时冷却：在结合体的塑料层尚未冷却前，以一内部因导入有流通的冷却水而维持在较低于塑料层当时的温度且表面具有预定纹路的压纹轮，于塑料层的表面上压设出立体纹路。



名称 橡塑微孔防滑拖鞋及制备方法

公开(公告)号 1115239

公开(公告)日 2003.7.23

分类号 B29D31/518 A43B9/12

申请(专利)号 99108285.0

申请日 1999.6.7

申请(专利权)人 王子斌

地址 315040 浙江省宁波江东仇毕村星火橡胶厂

发明(设计)人 王子斌

专利代理机构 宁波诚源专利事务所有限公司

代理人 袁忠卫

摘要 本发明涉及一种橡塑微孔防滑拖鞋及制备工艺技术领域，所述拖鞋由鞋底和鞋帮粘接而成，其鞋底由以橡胶为主基材底层和塑料为主基材面层，加适量助剂，按所需比例一次发泡成型，剖切后与鞋帮压粘制成。本发明的拖鞋具有挺括、美观、耐磨强度高，韧性好等特点，特别是适合在现代家居光滑地面行走。

名称 冲压驱动控制装置

公开(公告)号 1115240

公开(公告)日 2003.7.23

分类号 B30B1/10 B30B15/14

申请(专利)号 95118248.X

申请日 1995.10.4

优先权 1994.10.4 JP 266236/1994

申请(专利权)人 村田机械株式会社

地址 日本京都府

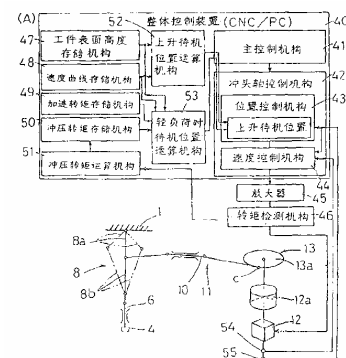
发明(设计)人 伊藤俊逸

专利代理机构 永新专利商标代理有限公司

代理人 李树明

摘要 一种能使位速

度提高、冲压加工稳定和马达小型化的控制装置。适用于用伺服马达通过肘式机构和冲头使冲压工具升降驱动的冲压驱动装置。在该结构中，设置着存储冲头从伺服马达的旋转开始直至成为恒速为止的冲头速度曲线的机构。设置存储工件的表面高度位置的机构。还设置机构在冲压工具到达工件表面时高度位置和上述速度曲线运算成为上述恒速的冲头的最低高度并设定冲头的上升待机位置。该上升待机位置设定在由伺服控制器组成的冲头轴控制机构中。



名称 纤维强化复合中空构造体和制造该构造体的设备和方法

公开(公告)号 1115242

公开(公告)日 2003.7.23

分类号 B32B3/20 B32B5/28 B29C70/06

B29C47/30

//B29K105:20

申请(专利)号 98810732.5

申请日 1998.4.2

优先权 1997.11.7 JP 305372/1997

1998.1.19 JP 7514/1998

国际申请 PCT/JP98/01535 1998.4.2

## 发明专利权授予

国际公布 W099/24251 日 1999.5.20

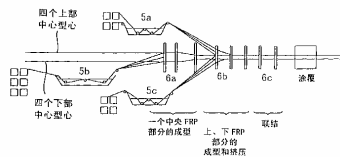
申请(专利权)人 宇部日东化成株式会社

地址 日本三重县

发明(设计)人 渡边彻 松野繁宏 近藤尚之 星野孝之

专利代理机构 中国国际贸易促进委员会专利商标事务所  
代理人 孙征

**摘要** 一种热变形温度为 106℃ 的 ABS 树脂用作一种 PS 热塑性树脂,并被挤压模制来获得一个型心。七个型心布置在右侧和左侧,并由牵引机牵引。强化长纤维用不饱和聚酯树脂浸渍,通过散布导向装置和吸引喷嘴,形成一种通过吸引而具有 FRP 制成的柱的纤维强化复合中空构造体。最后一个吸引喷嘴通过一个冷却套管布置在十字头模具内。在已经浸渍的纤维通过该喷嘴之后,外覆层被加热,并由 ABS 树脂涂覆。接着,纤维由成对的辊轴冷却和定型,一对垂直布置,其它的横向布置。然后涂覆的 ABS 树脂在固化槽的 95℃ 热水中固化。ABS 树脂表面粗糙防滑。由热塑性树脂制成的保护盖板安装在型心端部。每个盖板包括一个片状部分,基本上具有与复合中空构造体端部相同的平面形状,一个爪状突出部分从片状部分突出,并朝远端延伸。该突出部分在周向分开。一种制造上述复合中空构造体的设备,包括数对至少垂直布置的定型辊轴。定型辊轴可以转动,耐热,并且布置在牵引方向。辊轴温度从上游侧至下游侧逐渐降低。



名称 电子元件送料带制法

公开(公告)号 1115289

公开(公告)日 2003.7.23

分类号 B65G15/32 B29D29/06

//B29K23:00

申请(专利)号 99113951.8

申请日 1999.8.2

申请(专利权)人 陆晔

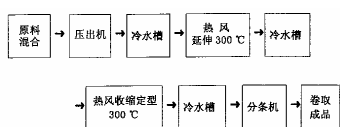
地址 200438 上海市杨浦区嫩江路 839 弄 15 号 204 室

发明(设计)人 陆晔

专利代理机构 上海专利商标事务所

代理人 任永武

**摘要** 本发明提供一种新型的电子元件送料带制造方法。该送料带由 PP 塑料、PP 弹性体和色母通过一种特定工艺方法制成。该方法包括:将 PP 塑料粒、PP 弹性体和原料色母按一定比例混合;用压机压出送料带胚体;经冷水槽冷却;将带胚用热风 300℃ 延伸定型至所需厚度;经冷水槽冷却;通过一高温密闭烘箱使带胚收缩成型,高温以 300℃ 并持续约 30 秒;再经冷水槽冷却;经分条机切割至所需宽度;通过冲压使带胚形成所需的元件定位孔和置料孔,并予以卷取。



名称 秸秆密度板及其制造方法

公开(公告)号 1116152

公开(公告)日 2003.7.30

分类号 B27N3/02 B32B21/02

申请(专利)号 00136154.6

申请日 2000.12.26

申请(专利权)人 马富生

地址 030400 山西省太原市清徐县西谷乡东罗白村制革厂

发明(设计)人 马富生

专利代理机构 北京海虹嘉诚专利代理有限公司

代理人 张涛

**摘要** 本发明涉及一种秸秆密度板及其制造方法,①精选植物秸秆;②切断;③蒸煮;④粉碎;⑤烘干;⑥加入粘合剂;⑦充分搅拌;⑧烘压,成型。本发明由于利用了农业秸秆类废弃物作为原材料,解决了秸秆焚烧和堆放造成的环境污染问题,并且制成品致密,强度高,制造工艺简单;制成品四角为圆弧形可以方便板材的使用和运输。

名称 一种利用秸秆制成的隔墙板及其制备方法

公开(公告)号 1116153

公开(公告)日 2003.7.30

分类号 B27N3/08

申请(专利)号 01108764.1

申请日 2001.8.21

申请(专利权)人 黄华大

地址 610017 四川省成都市鼓楼北三街 80 号 2 单元 11 号

发明(设计)人 黄华大

专利代理机构 成都虹桥专利事务所

代理人 李高峡

**摘要** 本发明公开了一种利用秸秆制成的隔墙板及其制备方法。本发明的一种利用秸秆制成的隔墙板,是由下列成分制成:秸秆 10%-30%(重量百分比),轻烧镁 25%-36%,卤水 30%-40%,改性剂 1%-2.5%,玻璃纤维 1-2%,增强剂 5%-10%。同时还涉及制备上述隔墙板的制备方法。采用本发明得到的隔墙板,其抗压强度大于 20MPa,软化系数大于 0.8,干缩率小于 0.6mm/M,能克服吸潮返卤、变形、不抗水等缺陷,生产成本较低,可以大量应用于高层住宅建筑中。

名称 合成木粉及方法和装置及其合成木板和成形方法及装置

公开(公告)号 1116154

公开(公告)日 2003.7.30

分类号 B27N3/18 B27N7/00 B27L11/00

申请(专利)号 95101659.8

申请日 1995.2.9

优先权 1994.2.10 JP 16794/1994

申请(专利权)人 艾因工程技术股份有限公司

地址 日本东京都

发明(设计)人 西堀贞夫

专利代理机构 中国国际贸易促进委员会专利商标事务所

代理人 任宗华

**摘要** 以 20-75% 重量

的含水 15% 重量以内、

平均粒径 20 目以下的

纤维素碎料与 25-80

% 重量的热塑性树脂

混合,经混炼胶凝和冷

却粉碎至 10mm 以下的

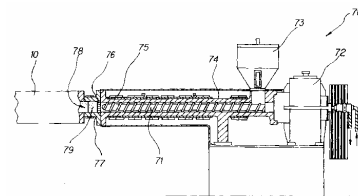
合成木粉或经加热混炼,

用螺杆挤出挤压机的挤出口模,

其内壁贴有氟树脂薄片,

挤压原料中的纤维素质碎料能顺利压

出而不受很大阻力,从而制成密度高而均匀的预定厚度的成形制品。还可用刹车装置施加与挤压机对成形制品的挤压力相对抗的控制力,制成密度更高、更均匀的合成木板。

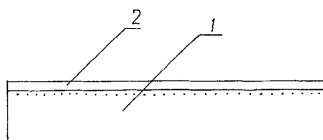


名称 硬化耐磨地面及其施工方法

公开(公告)号 1116155

公开(公告)日 2003.7.30  
 分类号 B28B5/00 C04B28/04  
 申请(专利)号 99106143.8  
 申请日 1999.4.28  
 申请(专利权)人 牛文禄  
 地址 100021 北京市朝阳区农光东里19楼4门603号  
 发明(设计)人 牛文禄  
 专利代理机构 北京中建联合专利事务所  
 代理人 朱丽岩

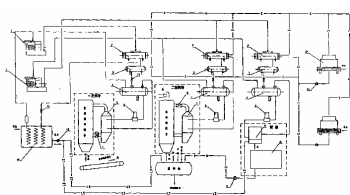
**摘要** 硬化耐磨地面是在基层混凝土地面层上复合一层由水泥、耐磨骨料、膨胀剂、减水剂和耐磨助剂组成的硬化耐磨层,耐磨骨料是金刚砂或金刚砂和与石英砂、尖晶石砂、黄玉砂、碳化硅、氧化铝刚玉其中至少一种配合而成。其施工步骤是:先作基层混凝土地面,初凝前在其表面铺撒硬化耐磨层;然后用抹光机将硬化耐磨层压实抹光。本发明具有高强、耐磨、抗冲击、颜色多样的特点,适用于停车场、厂房、库房、有耐磨要求的地面和路面。



名称 砼预冷两次风冷骨料工艺  
 公开(公告)号 1116156  
 公开(公告)日 2003.7.30  
 分类号 B28C7/02  
 申请(专利)号 00114455.3  
 申请日 2000.3.31  
 申请(专利权)人 长江水利委员会长江勘测规划设计研究院  
 地址 430010 湖北省武汉市汉口解放大道1155号长江委设计院施工处  
 发明(设计)人 龙慧文 张文科 戴荣华 金兆城 李红丽

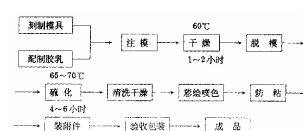
专利代理机构 武汉开元专利代理有限责任公司  
 代理人 赵森林

**摘要** 一种砼预冷两次风冷骨料,主要是克服现有的水冷骨料工艺存在冷量损耗大,占地面积大等弊端。它包括在拌和楼料仓内对骨料进行的风冷,独特之处在于在骨料进入拌和楼料仓进行风冷之前,在骨料预冷仓内已进行了一次风冷,该预冷仓内设置有冷风送配风装置,仓外设置有制备冷风的冷风机以及制冷系统所配备提供冷源的其他设备。本发明用于水利水电工程或其它工程施工中须对砼进行预冷的工程。可防止砼因温度应力产生裂缝现象。



名称 用天然橡胶胶乳注模制作宠物玩具  
 公开(公告)号 1116157  
 公开(公告)日 2003.7.30  
 分类号 B29C33/40 A63H3/00  
 申请(专利)号 00108851.3  
 申请日 2000.5.7  
 申请(专利权)人 平阳县宠物玩具实业公司  
 地址 325405 浙江省平阳县水头镇寺前  
 发明(设计)人 程万海 陈祖华 陈祖熙

**摘要** 本发明涉及用天然橡胶胶乳注模制作宠物玩具工艺,解决用吸水性能好的石膏为模具,以天然橡胶胶乳为原料,采用注模工艺

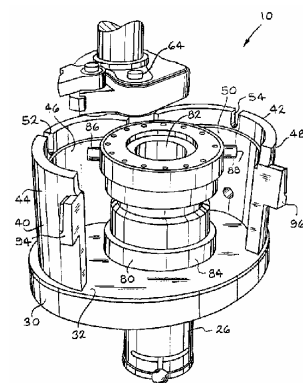


生产宠物玩具的问题。主要技术特征是第一步制作石膏中空模具,第二步配制胶乳,第三步防粘处理,整个生产工艺流程是刻制模具、配制胶乳→注模→干燥(60°C、1-2小时)→脱模→硫化(65-70°C、4-6小时)→清洗干燥→彩绘喷色→防粘处理→装附件→验收包装→成品。该工艺使制作成本低廉且大大提高产品的生产率与正品率。

名称 公用的笼装置  
 公开(公告)号 1116158  
 公开(公告)日 2003.7.30  
 分类号 B29C49/56  
 申请(专利)号 00805385.5  
 申请日 2000.2.23  
 优先权 1999.3.24 US 09/275,467  
 国际申请 PCT/US00/04544 2000.2.23  
 国际公布 W000/56521 英 2000.9.28  
 申请(专利权)人 利比玻璃公司  
 地址 美国俄亥俄州

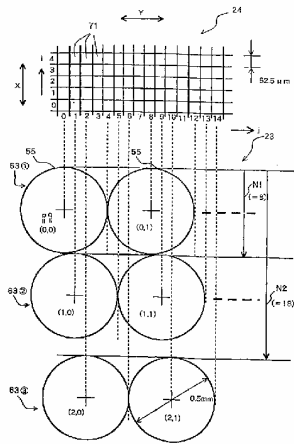
发明(设计)人 T·E·哈特曼 H·C·克洛  
 专利代理机构 中国专利代理(香港)有限公司  
 代理人 曾祥凌 章社杲

**摘要** 玻璃器皿机的模具(80)的公用笼装置(10),其具有带水平上表面(32)的模支持部件(30)。该装置还包括在铰链轴(64)上可转动的第一笼部件(40)和第二笼部件(42)。每个笼部件可移动地安装在模支持部件附近,和阀调节装置(26)置于模具支持部件下面并带有通向模具的内表面(82)的通道。每个笼部件具有模接纳表面(46, 50),其结合模轴接纳开口(52, 54)以接纳在模具的外表面(84)上的模轴(86, 88)。在笼部件的第一和第二外表面(44, 48)上设置第一和第二笼夹具(94, 96)用于在加压时夹紧。



名称 光成形装置及方法  
 公开(公告)号 1116159  
 公开(公告)日 2003.7.30  
 分类号 B29C67/00  
 申请(专利)号 98801737.7  
 申请日 1998.11.9  
 优先权 1997.11.11 JP 308597/1997  
 国际申请 PCT/JP98/05024 1998.11.9  
 国际公布 W099/24241 日 1999.5.20  
 申请(专利权)人 株式会社 NTT 数据 理化学研究所  
 地址 日本东京都  
 发明(设计)人 荒井真人 新野俊树 中川威雄  
 专利代理机构 中国国际贸易促进委员会专利商标事务所  
 代理人 吴丽雨

**摘要** 本发明的目的在于提供小型且廉价的光成形装置,准备多个蓝光LED,各与光纤连接,各光纤前端设置GRIN透镜构成曝光头23。曝光头23在光硬化树脂的曝光区24上将各光纤前端的像作为光点55而成像。光点55的直径例如为0.5mm而曝光区24中像素71的尺寸则远小例如为62.5μm。各光点55沿主扫描(Y轴)方向按像素71的间距62.5μ排列,曝光头23上的多个光纤则排列成交错位移的矩阵形式。曝光头23在沿副扫描(X轴)方向扫描曝光区24的同时,相对于曝光区24内硬化处理对象的各像素71打开能照射相应像素的所有光点进行多重曝光。

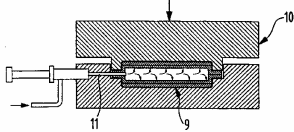


**名称** 一种新型梅花管材料  
**公开(公告)号** 1116160  
**公开(公告)日** 2003.7.30  
**分类号** B29C70/00  
**申请(专利)号** 99127031.2  
**申请日** 1999.12.29  
**申请(专利权)人** 上海杰事杰新材料股份有限公司  
**地址** 201109 上海市闵行区北桥镇北松公路800号  
**发明(设计)人** 杨桂生 徐青 金隽川  
**专利代理机构** 上海专利商标事务所  
**代理人** 赵志远

**摘要** 本发明涉及一种新型梅花管材料,它以低密度聚乙烯和高密度聚乙烯为基料,通过添加填料,共聚嵌段弹性体,润滑剂,抗氧剂,偶联剂进行复合改性。与现有技术相比,它具有刚韧兼并、成型容易、表面光滑等优点。

**名称** 中空复合产品及其制造方法  
**公开(公告)号** 1116161  
**公开(公告)日** 2003.7.30  
**分类号** B29C70/44 B29C33/50 B29B13/02  
**申请(专利)号** 00809919.7  
**申请日** 2000.5.4  
**优先权** 1999.5.4 FR 99/05657  
**国际申请** PCT/FR00/01211 2000.5.4  
**国际公布** W000/66347 法 2000.11.9  
**申请(专利权)人** 法国圣戈班韦特罗特斯有限公司  
**地址** 法国香伯里  
**发明(设计)人** G·扎尼拉 G·杜法亚德  
**专利代理机构** 中国专利代理(香港)有限公司  
**代理人** 蔡民军 林长安

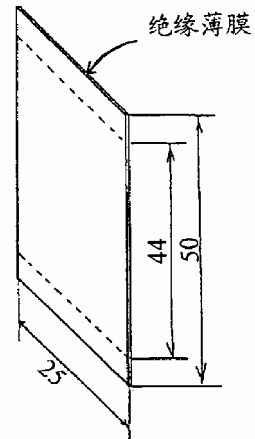
**摘要** 本发明涉及的是一种包含大于20%长纤维形式的玻璃的中空复合产品,而且此产品的壁厚大约在1到10mm之间,本发明涉及的还是一种制造此产品的方法,在这个方法中,把一个预先加热的组件(9)放置在模子(10)中,在这个组件中包含至少一个覆盖有至少一层复合结构的可膨胀袋子,此复合结构包含至少一种长纤维形式的加强材料,而此预先加热的组件包含一种能流动的材料,然后在大于40巴的压力下,使此可膨



胀的袋子在模子中膨胀。

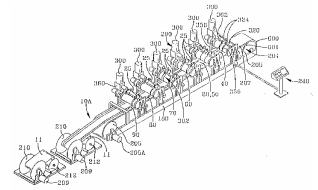
**名称** 带有空心的聚酯薄膜  
**公开(公告)号** 1116162  
**公开(公告)日** 2003.7.30  
**分类号** B29D7/01 C08J9/00 C08K5/01  
 //B29K105:04  
**申请(专利)号** 99125905.X  
**申请日** 1999.12.8  
**优先权** 1998.12.8 JP 348973/1998  
**申请(专利权)人** 东洋纺绩株式会社  
**地址** 日本国大阪市  
**发明(设计)人** 山田浩二 高桥明 佐佐木靖  
**专利代理机构** 北京三幸商标专利事务所  
**代理人** 刘激扬

**摘要** 本发明涉及后加工时加工性能优良的带有空心的聚酯薄膜。更详细地说是提供一种适合作为低介电性优良且具有良好加工性能的绝缘材料的带有空心的聚酯薄膜、以及适合作为给排纸特性优良的各种印刷用薄膜的带有空心的聚酯薄膜。在薄膜内含有多数与聚酯不相混的热可塑性树脂产生的空心,表观比重为1.3以下,该不相混的热可塑性树脂的分散形状为直径d和环形粉碎强度G及薄膜厚度t满足以下关系:  $d \leq 15$ ;  $G > 15 \times t^3$ 。



**名称** 由非加强型轮胎部件的组件制造叠层的装置和方法  
**公开(公告)号** 1116163  
**公开(公告)日** 2003.7.30  
**分类号** B29D30/38 B29D30/44 B29C47/02  
**申请(专利)号** 96199877.6  
**申请日** 1996.9.17  
**优先权** 1995.12.15 US 08/572,929  
**国际申请** PCT/US96/14816 1996.9.17  
**国际公布** W097/22463 英 1997.6.26  
**申请(专利权)人** 固特异轮胎和橡胶公司  
**地址** 美国俄亥俄州  
**发明(设计)人** F·F·范南 W·J·赫德  
**专利代理机构** 中国专利代理(香港)有限公司  
**代理人** 周备麟 章社杲

**摘要** 一种用于制造叠层(10A)并由非加强型轮胎部件的组件生产用于充气轮胎的组件(10)的方法和装置(200),其中,所述方法包括以下步骤:提供一个可以同时成形、定位、连接和输送多个连续的弹性轮胎部件条的装置(200),启动该装置,同时进行成型和定位,并在所述轮胎部件条的输送过程中将多个连续的弹性轮胎部件条连接于相邻的轮胎部件条上,由此制成适于用作充气轮胎组件的非加强型轮胎部件的叠层(10A)。



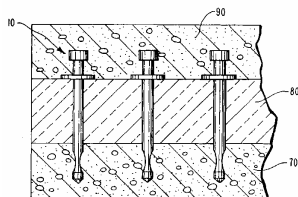
名称 包含聚合物泡沫材料的制品及其制备方法  
 公开(公告)号 1116345  
 公开(公告)日 2003.7.30  
 分类号 C08J9/32 C09J5/08 B29C44/50  
 B29C70/66  
 申请(专利)号 99810518.X  
 申请日 1999.7.30  
 优先权 1998.7.31 US 09/127,774  
 国际申请 PCT/US99/17344 1999.7.30  
 国际公布 W000/06637 英 2000.2.10  
 申请(专利权)人 3M 创新有限公司  
 地址 美国明尼苏达州  
 发明(设计)人 M·D·格尔森 B·S·莫姆基洛微奇  
 专利代理机构 上海专利商标事务所  
 代理人 沙永生

摘要 在形成可膨胀挤出组合物的所选用工艺条件(包括温度和剪切速率)下熔融混合聚合物组合物和许多微球(至少一种微球是可发泡聚合物微球),然后通过模头挤出组合物,制备具有基本上光滑表面的聚合物泡沫材料制品。

名称 高隔热连接棒和含有该连接棒的复合墙以及它们的制造方法

公开(公告)号 1116488  
 公开(公告)日 2003.7.30  
 分类号 E04C2/26 E04B2/84 F16B15/00  
 B29C43/18  
 申请(专利)号 95192498.2  
 申请日 1995.3.28  
 优先权 1994.4.8 US 08/225,910  
 国际申请 PCT/US95/03842 1995.3.28  
 国际公布 W095/27835 英 1995.10.19  
 申请(专利权)人 H·K·复合材料有限公司  
 地址 美国犹他州  
 发明(设计)人 戴维·O·基思 戴维·M·汉森  
 专利代理机构 中原信达知识产权代理有限责任公司  
 代理人 郑立

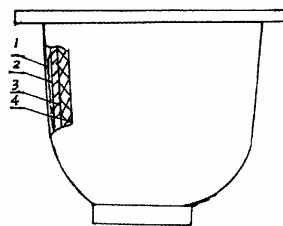
摘要 公开一种用于制作高隔热复合墙结构的高隔热连接棒。所述高R值连接棒由某种适当树脂材料或可模塑塑料经注塑方法一步得到。不连续纤维可被浸渍在树脂材料或其他塑料中。连接棒10具有一尖梢22,以便利穿过隔热层和第一结构层;以及一加大头28,用于接受来自榔头或木槌的敲击。加大头28也提供在第二结构层内的固定效果。一脊或凸缘26有助于在连接棒10被插入隔热材料中时将其定位,同时也有助于防止第二结构层向第一结构层的倒塌。



名称 瓷塑工艺花盆及其制做方法  
 公开(公告)号 1116792  
 公开(公告)日 2003.8.6  
 分类号 A01G9/02 B29C43/02 B05D1/02  
 申请(专利)号 99107808.X  
 申请日 1999.5.31  
 申请(专利权)人 刘自学  
 地址 452500 河南省禹州市南五里堡  
 发明(设计)人 刘自学

专利代理机构 郑州中原专利事务所  
 代理人 张绍琳

摘要 一种瓷塑工艺花盆,这种花盆的坯体是以聚烯烃类的热塑性塑料和制备陶瓷的无机原料或与木屑的混合物,作坯体的花盆其外层为合成树脂涂料层,该涂料层外有贴花和照光漆,这种花盆具有透气性好、美观、价格便宜的特点,并使废物得以再利用,具有较大的社会效益。



名称 熔化和处理高分子量弹性材料的设备

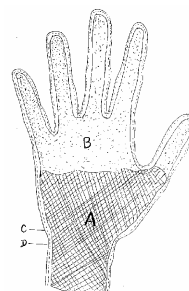
公开(公告)号 1116809  
 公开(公告)日 2003.8.6  
 分类号 A23G3/30 B29C47/10 B29B7/60  
 申请(专利)号 98814085.3  
 申请日 1998.5.29  
 国际申请 PCT/US98/10986 1998.5.29  
 国际公布 W099/62353 英 1999.12.9  
 申请(专利权)人 沃尼尔·朗伯公司  
 地址 美国新泽西州  
 发明(设计)人 詹姆斯·A·达根 巴拉特·K·亚尼  
 专利代理机构 中国国际贸易促进委员会专利商标事务所  
 代理人 郑修哲

摘要 一种熔化和处理高分子量弹性材料的设备。将固态的弹性材料(最好是聚异丁烯)加热熔化而成液态材料,然后将该液态材料送至挤压机。上述设备具有一个加热的壳体(14),壳体内带有几组安装成扇形的加热的熔化板组件(26)。在该扇形的熔化板组件的下方设置加热的换向件(32A、32B和32C),在壳体的下方设置一个加热的倾斜输料管(16),该倾斜输料管与一个加热的贮料罐(18)相连接。使用一种阀、泵装置将上述的液态弹性材料从贮料罐排入胶质基料或口香糖的挤压机中。上述设备可达到精确计量和供给液化弹性材料到连续挤压过程中。

名称 佩戴式人体仿真体器器官的加工工艺

公开(公告)号 1116854  
 公开(公告)日 2003.8.6  
 分类号 A61F2/50 B29D31/00  
 申请(专利)号 99115174.7  
 申请日 1999.9.28  
 申请(专利权)人 杨光蓉  
 地址 610041 四川省成都市高新区标准厂房 24D3 人体仿真应用技术研究所

发明(设计)人 杨光蓉  
 摘要 本发明是一种佩戴式人体仿真器官的加工工艺,是将打样膏涂于患者缺损部位,固化,制取缺损部位阴膜及缺损部位阳模,然后依此再分别制取整体阴模和组合阳模,用于制取颜色、形象逼真,坚固耐用的三层佩戴式人体仿真器官。



名称 一种衬塑钢管的制造方法

公开(公告)号 1116958  
 公开(公告)日 2003.8.6