

# 中国专利分类公报

发明专利权授予 2003

加工、铸造、金属及机具 分册（三）

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：09SD-0303

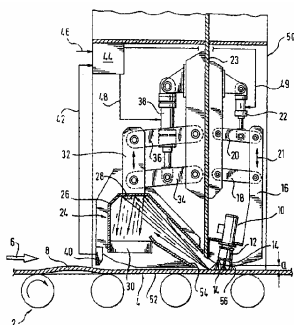
公开（公告）日：2003.9.3——2003.12.31

名称 钢轨商标标记法  
 公开(公告)号 1120062  
 公开(公告)日 2003.9.3  
 分类号 B21B1/08 B21B27/00  
 申请(专利)号 99115187.9  
 申请日 1999.9.30  
 申请(专利权)人 攀枝花新钢钒股份有限公司轨梁厂  
 地址 617062 四川省攀枝花市  
 发明(设计)人 陈亚平 王洪金 廖光宇 韩柏春  
 专利代理机构 北京中原华和专利代理有限责任公司  
 代理人 黄平生

摘要 本发明公开了一种钢轨商标标记法,即是在轧辊成品孔型表面上,手工铲削出一定深度的商标沟槽,通过被轧件的塑性变形,将商标内容印在钢轨的腰部上,在轧辊表面上采用“换位刻字”法,即商标沟槽在轧辊圆周上前后两次刻制的位置互为180°。本发明所述的钢轨商标标记法,克服了现有手工刻字法存在的商标高度不够、商标轧制中钢轨商标出现“鱼尾”等缺陷。

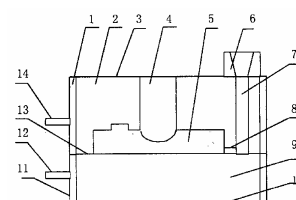
名称 半成品氧化皮去除设备  
 公开(公告)号 1120063  
 公开(公告)日 2003.9.3  
 分类号 B21B45/08  
 申请(专利)号 96197229.7  
 申请日 1996.9.20  
 优先权 1995.9.26 DE 19535789.2  
 国际申请 PCT/EP96/04126 1996.9.20  
 国际公布 W097/11797 德 1997.4.3  
 申请(专利权)人 赫梅蒂克水力公司  
 地址 瑞典泰比  
 发明(设计)人 于尔根·盖道尔 沃尔夫冈·吉塞勒  
 专利代理机构 北京市柳沈律师事务所  
 代理人 陶风波

摘要 披露一种去除半成品(4)氧化皮的装置,例如轧钢机中的薄钢板或钢带,该装置利用由喷嘴阵列(10)喷射的高压水喷射至半成品表面,喷嘴阵列(10),设置成使得它被驱动器(22)驱动在半成品表面运动,至少一个运动分量(21)在垂直平面。驱动器被控制单元(44)作用,取喷嘴阵列(10)至半成品表面的理论距离和由位移传感器所测的距离为输入参数,由信号线(48, 49)给驱动器输出一输出信号,将两个输入参数值减小为零。从而,喷嘴阵列被保持与半成品表面具有所需的理论距离,即使表面上有凸起(8)。



名称 真空密封造激冷铸型生产点状石墨铸铁玻璃模具铸件工艺  
 公开(公告)号 1120064  
 公开(公告)日 2003.9.3  
 分类号 B22C9/03 B22D15/00  
 申请(专利)号 01141654.8  
 申请日 2001.10.8  
 申请(专利权)人 江苏常熟东方模具厂 北京科技大学  
 地址 215558 江苏省常熟市虞山镇南  
 发明(设计)人 戈剑鸣 吴春京 周永青 沈定钊

专利代理机构 北京科大华谊专利代理事务所  
 代理人 刘月娥  
 摘要 本发明真空密封造激冷铸型生产点状石墨铸铁玻璃模具铸件工艺,其特征在于:用金属粒(丸)、石墨砂做造型材料,用真空密封造型工艺形成激冷铸型,生产点状石墨铸铁玻璃模具铸件。解决了用实体金属激冷铸型铸造点状石墨铸铁玻璃模具铸件时,其激冷铸型对铸铁玻璃模具铸件的激冷能力太强,因而需要预热实体金属激冷铸型,实体金属激冷铸型生产成本高和寿命短的问题。解决用砂型铸造点状石墨铸铁玻璃模具铸件时,其对点状石墨铸铁玻璃模具铸件的冷却能力太弱,因而生产点状石墨铸铁玻璃模具铸件时,需要加入较多贵重的合金元素,并且获得的点状石墨铸铁玻璃模具铸件的性能较差,铸造工艺控制困难。

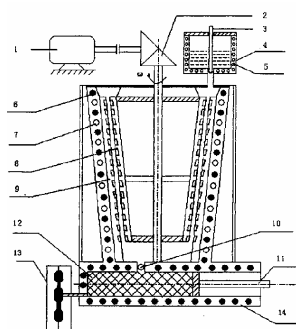


名称 双层涂料型筒  
 公开(公告)号 1120065  
 公开(公告)日 2003.9.3  
 分类号 B22D13/10 B22D13/02  
 申请(专利)号 01107153.2  
 申请日 2001.2.21  
 申请(专利权)人 四川恒宏科技钢管有限公司  
 地址 621700 四川省江油市三合镇羊河村  
 发明(设计)人 张永刚 余忠友 杨华均  
 专利代理机构 绵阳市蜀北专利有限公司  
 代理人 杨荫茂

摘要 一种双层涂料型筒,包括:型筒,其特征是还包括:均匀喷涂在所述型筒内表面的一层石英涂料,以及均匀喷涂在石英涂料上的一层锆英涂料。采用本发明双层涂料型筒,在离心铸造过程中,不但可以提高耐火度,使出钢温度大大提高,而且降温减缓、保温效果有明显提高;特别是制造薄壁离心铸管时,可以保证壁厚的均匀性,且明显优于任何一种单层涂料。

名称 转筒式半固态金属浆料制备与成形设备  
 公开(公告)号 1120066  
 公开(公告)日 2003.9.3  
 分类号 B22D17/10 B22D27/08  
 申请(专利)号 01109074.X  
 申请日 2001.2.28  
 申请(专利权)人 北京科技大学  
 地址 100083 北京市海淀区学院路30号  
 发明(设计)人 康永林 安林 孙建林  
 专利代理机构 北京科大华谊专利代理事务所  
 代理人 刘月娥

摘要 本发明是一种崭新的半固态金属浆料制备与成形设备,由电机、伞齿轮、塞棒、保温器、加热管、冷却管、内外桶、模具腔、挤压缸等构成;在内外桶设计有 $\alpha=0\sim 10$ 度的斜度,半固态金属浆料通过桶底部的单向阀进入挤压缸的浆料室;挤压缸中的半固态金属浆料通过推杆的挤压作



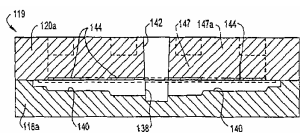
## 发明专利权授予

用进入模具腔中进行迅速加压成形, 挤压速度为 5~100ms。其优点在于: 装置结构简单紧凑, 可实现液态金属连续形成半固态浆料并直接成形。金属浆料在整个工艺过程中散热少。

名称 生产双金属板的方法和成型设备  
公开(公告)号 1120067  
公开(公告)日 2003.9.3  
分类号 B22D19/08 B22D19/10 B22D19/16  
B22D19/00 B22C9/00 B22C9/22  
B22C9/06

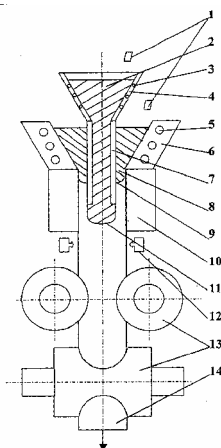
申请(专利)号 99806262.6  
申请日 1999.4.16  
优先权 1998.4.16 AU PP2982  
国际申请 PCT/AU99/00281 1999.4.16  
国际公布 W099/54073 英 1999.10.28  
申请(专利权)人 联邦科学和工业研究组织  
地址 澳大利亚澳大利亚首都直辖区  
发明(设计)人 特尼斯·海耶库普 伊恩·罗伯特·迪克  
专利代理机构 中国国际贸易促进委员会专利商标事务所  
代理人 王宪模

摘要 在型腔(34)中提供第一种金属制成的基体(S)并使该基体的主表面朝上, 将第二种金属铸造到上述表面上以形成覆层。由此形成双金属板。在铸造前, 使上述主表面上基本上没有氧化物, 在一过热的温度下浇铸一熔体形成上述覆层, 由此, 可获得基体(S)和覆层之间总体的热能平衡。在上述基体的主表面和覆层之间实现扩散结合。上述熔体通过一组使至少一个浇道(40)和型腔(34)连通的浇口(44)进入型腔(34)。浇口(44)相对熔体流横向设置, 以形成横向延伸的熔体前沿。熔体前沿离开浇口(44)并在基体(S)的表面上以在该前沿的整个横范围内基本上均匀的速度前进。



名称 一种包复材料一次铸造连续成形设备与工艺  
公开(公告)号 1120068  
公开(公告)日 2003.9.3  
分类号 B22D19/16 B22D11/04 B21B1/46  
申请(专利)号 01109076.6  
申请日 2001.2.28  
申请(专利权)人 北京科技大学  
地址 100083 北京市海淀区学院路30号  
发明(设计)人 谢建新 吴春京 周成 王自东  
专利代理机构 北京科大华谊专利代理事务所  
代理人 刘月娥

摘要 本发明提供了一种包复材料一次铸造连续成形设备与工艺, 由结晶器、芯部金属液浇注管、控温坩埚、加热元件、测温仪、牵引机构、二次冷却装置组成; 外层金属结晶器和芯部金属液浇注管沿引锭方向配置于同一轴线上; 芯部金属液浇注管上端紧密与芯部金属控温坩埚连接, 芯部金属液浇注管的下端伸入外层金属中, 由芯部金属液浇注管隔离外层和芯部金

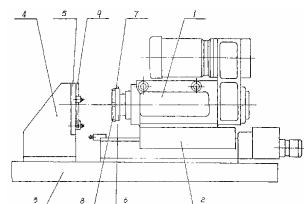


属液, 形成外层金属的型芯, 浇注芯部金属液。其优点在于: 可以一次铸造连续成形包复材料。

名称 一种铸造管件端口加工方法及其设备  
公开(公告)号 1120069  
公开(公告)日 2003.9.3  
分类号 B23B5/16  
申请(专利)号 00124554.6  
申请日 2000.9.20  
申请(专利权)人 北京通州宋庄铸造厂  
地址 101118 北京市通州区宋庄镇宋庄村西  
发明(设计)人 殷宝海 殷震浩 张连弟 牛炳辉 刘德全

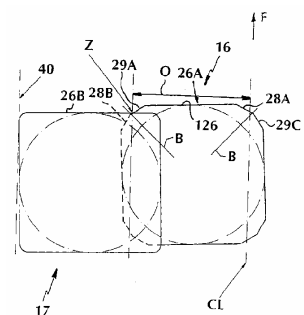
专利代理机构 北京律诚同业知识产权代理有限公司  
代理人 梁挥 邢钧洪

摘要 本发明公开了一种铸造管件端口的加工方法, 其加工步骤: 管件初装定位, 校正定位, 夹紧管件, 滑台快退, 卸下校正盘, 切削刀具组装和安装, 滑台快进, 切削加工, 滑台快退, 松开夹紧机构及卸下管件。本发明还设计了实现该方法的设备。采用该方法和设备操作方便、简单, 生产效率和加工质量高, 生产成本低。



名称 钻头  
公开(公告)号 1120070  
公开(公告)日 2003.9.3  
分类号 B23B51/00 B23B27/16  
申请(专利)号 98101707.X  
申请日 1998.4.21  
优先权 1997.4.30 SE 9701664/1997  
申请(专利权)人 塞科机床公司  
地址 瑞典法格什塔  
发明(设计)人 弗雷德里克·兰贝里  
专利代理机构 永新专利商标代理有限公司  
代理人 邵伟

摘要 本发明涉及一种钻头以及用于该钻头的一种切削镶刃。该钻头包括一钻杆, 该钻杆包括至少两个排屑槽和至少两个镶刃槽。周边镶刃的工作刀刃横向突起, 确定钻孔的直径, 中心镶刃的工作刀刃位于钻杆的周边的径向内部。切削镶刃的工作刀刃在转动轴线与周边之间的一区域重叠。中心镶刃的工作刀刃向里伸展, 有一部分伸过钻头的转动轴线。中心镶刃有四个切削镶刃, 其前角面形成至少一个前角。中心镶刃的工作刀刃的前角在重叠区比在钻头的转动轴线处大。

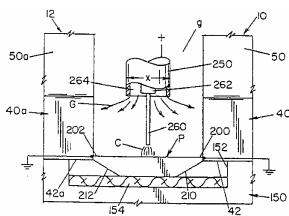


名称 钢轨的气体保护电弧焊方法和系统及所用的挡板  
公开(公告)号 1120071  
公开(公告)日 2003.9.3  
分类号 B23K9/16  
申请(专利)号 99120843.9

申请日 1999.9.30  
 优先权 1998.10.7 US 09/167,463  
 1999.7.19 US 09/356,869

申请(专利权)人 林肯环球有限公司  
 地址 美国俄亥俄  
 发明(设计)人 迈克尔·J·莫洛克  
 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 郑修哲

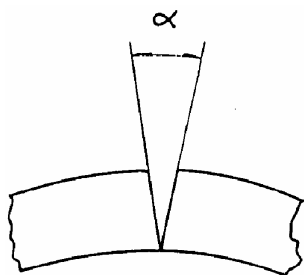
**摘要** 相互保持间距的钢轨的气体保护电弧焊方法,该间距限定钢轨之间的纵向间隙,方法包括提供一个长的钢挡板,跨越有间距钢轨底面处的间隙和使用保护气体电弧焊过程中来自前进的填充金属电焊条的熔融钢填充挡板上面的间隙。挡板具有被间隙接受的中部以及纵向延伸的凹槽,当挡板中部位于钢轨间隙的底面时,凹槽横向向外邻接挡板中部。



名称 汽车、摩托车铝合金车轮闪光焊接工艺  
 公开(公告)号 1120072  
 公开(公告)日 2003.9.3  
 分类号 B23K11/04  
 申请(专利)号 99113599.7  
 申请日 1999.4.2

申请(专利权)人 廖永丛  
 地址 201700 上海市青浦镇大生路6号  
 发明(设计)人 廖永丛  
 专利代理机构 上海交达专利事务所  
 代理人 王锡麟 马伟敏

**摘要** 本发明涉及的是一种汽车、摩托车铝合金车轮闪光焊接工艺,工艺条件为:调伸长度20-25mm,闪光留量12-15mm,顶锻留量6-12mm,闪光初始速度0-2mm/s,闪光终止速度20-25mm/s,顶锻速度120-180mm/s,电流密度50-66A/mm<sup>2</sup>,有电顶锻时间0-2s,电压12V,顶锻压力5-8×10<sup>3</sup>N,夹紧力10-15×10<sup>3</sup>N。本发明具有良好的效果,产品经检测符合QC/T29117.15-93《摩托车和轻便摩托车产品质量检验,铝合金车轮质量评定方法》的规定,使汽车、摩托车车轮由传统的钢件焊接车轮发展到铝合金焊接车轮的新阶段,应用前景广泛。

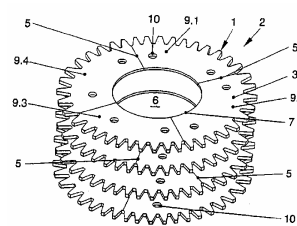


名称 由多个扁平材料层制成的控制凸轮或齿轮及其制造方法

公开(公告)号 1120073  
 公开(公告)日 2003.9.3  
 分类号 B23P15/14 B21D53/28 F16H55/12  
 申请(专利)号 98809075.9  
 申请日 1998.7.29  
 优先权 1997.9.13 DE 19740286.0  
 国际申请 PCT/EP98/04744 1998.7.29  
 国际公布 W099/14012 德 1999.3.25  
 申请(专利权)人 大众汽车有限公司  
 地址 德国沃尔夫斯堡  
 发明(设计)人 A·贝尔 D·迪斯特勒

专利代理机构 中国专利代理(香港)有限公司  
 代理人 赵辛章 杜昊

**摘要** 在制造边脚料最少的冲裁或精冲的控制凸轮或齿轮时,本发明建议,该控制凸轮或齿轮由几个具有一个中心孔的扁平材料层(3)制成,其中,扁平材料层(3)通过接缝(5)而分成几个扇形片(9.1,……),相邻扁平材料层(3)的接缝(5)相互错开设置。

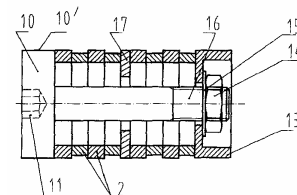


名称 轻薄工件和带有孔或凹槽、凹面的弧形外圆工件的磨削成形加工方法

公开(公告)号 1120074  
 公开(公告)日 2003.9.3  
 分类号 B24B5/18  
 申请(专利)号 00119298.1  
 申请日 2000.7.26

申请(专利权)人 刘晓初  
 地址 528402 广东省中山市中山学院机械系  
 发明(设计)人 刘晓初

**摘要** 本发明公开了轻薄外圆工件和带有孔或凹槽、凹面的弧形外圆工件外圆磨削成形加工方法。磨削外圆时,先把工件沿圆周方向错位和端面靠紧排列且中心对准和适当插入些径向较厚又与工件等同外径且两端面平行的圆环形套块,然后通过夹紧使之成为一整体单元,再把若干个工作件单元串起来,实现了特殊外圆在无心外圆磨床上的贯穿磨削。既保证了加工精度,又提高了生产效率,还降低了加工费用。

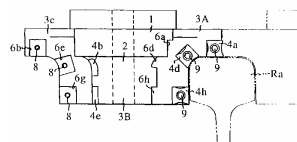


名称 用于磨削道轨接头的磨削设备

公开(公告)号 1120075  
 公开(公告)日 2003.9.3  
 分类号 B24B19/00  
 申请(专利)号 99106305.8  
 申请日 1999.4.29

优先权 1998.5.1 JP 122175/1998  
 申请(专利权)人 东北技研工业株式会社  
 地址 日本福岛县  
 发明(设计)人 奥村良昭 奥村真一  
 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 张祖昌

**摘要** 在用于道轨接头磨削设备中的磨削组件主体(1)中,磨片安装部分(6a至6h)相对于竖轴转向分别设置在每个磨片支承部分(3A至3C)的两条边缘上,一组设置在磨片支承部分(3A至3C)的一组边缘(3A'至3C')上的磨片安装部分(6a至6h)和一组设置在磨片支承部分(3A至3C)的另一组边缘(3A''至3C'')上的磨片安装部分(6a至6h)设置得相互间对应,而相对于竖轴5,5'的转向彼此相反。



名称 制造经涂覆的结构磨料的方法

公开(公告)号 1120076

## 发明专利权授予

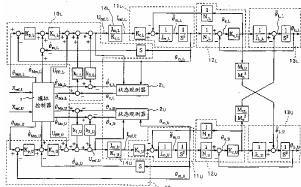
公开(公告)日 2003.9.3  
分类号 B24D11/04 B24D3/28  
申请(专利)号 98807076.6  
申请日 1998.9.8  
优先权 1997.9.11 US 08/927,611  
国际申请 PCT/US98/18893 1998.9.8  
国际公布 W099/12707 英 1999.3.18  
申请(专利权)人 诺顿公司  
地址 美国马萨诸塞州  
发明(设计)人 P·韦 G·S·斯韦 W·P·杨  
专利代理机构 上海专利商标事务所  
代理人 陈文青

**摘要** 适用于非常精细研磨应用的经涂覆的磨料,它可通过将一层结构磨料形式的包含磨粒、填料、助磨剂、添加剂和粘合剂树脂的配料沉积在基材上,而后将功能粉末粘合到该结构磨料的表面上而制得。

名称 机器人的控制方法和控制装置

公开(公告)号 1120077  
公开(公告)日 2003.9.3  
分类号 B25J9/16  
申请(专利)号 98807464.8  
申请日 1998.5.26  
优先权 1997.5.28 JP 138543/1997  
国际申请 PCT/JP98/02284 1998.5.26  
国际公布 W098/53962 英 1998.12.3  
申请(专利权)人 株式会社安川电机  
地址 日本福冈县北九州市  
发明(设计)人 尾岛正夫 饭屋崎洋和 富崎秀德  
专利代理机构 中国专利代理(香港)有限公司  
代理人 陈景峻

**摘要** 一种控制多轴式机器人的方法,机器人的一个机构的弹簧元件设在各轴电动机与机器人臂之间。该方法能提高工具端部走道的精确度而不致因各轴之间的机械干扰而引起振动,也不会使电动机高频振动。模拟控制器接收与电动机有关的位置指令并给起动和控制电动机和机器人臂的反馈控制器输出模拟电动机位置指令模拟电动机转速指令和模拟前馈指令。模拟控制器中装有校正量,以消除干扰力。模拟控制器输出加有校正量的模拟前馈指令。



名称 含有氧化物弥散强化铜的铬锆铜棒材生产工艺方法

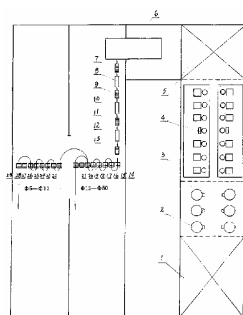
公开(公告)号 1120245  
公开(公告)日 2003.9.3  
分类号 C22C1/10 C22C1/05 C22C9/00  
B23K11/00 B23K35/30  
申请(专利)号 00122913.3  
申请日 2000.8.23  
申请(专利权)人 中国科学院金属研究所  
地址 110015 辽宁省沈阳市沈河区文化路72号  
发明(设计)人 闵家源 何冠虎 王宝全 杨菲  
专利代理机构 沈阳科苑专利代理有限责任公司  
代理人 朱光林  
**摘要** 本发明涉及一种电阻点焊极的制作方法,其工艺方法是首先采用机械合金化方法,将细铜粉与超细氧化铝粉混合,

然后冷压成一个圆柱体坯料,再将此坯料铸造在铬锆铜中,作成复合铸锭,最后将此铸锭热挤压成棒材,这样就得到了弥散强化铜的铬锆铜棒材。优点:以此种挤压心部具有氧化物弥散强化铜的铬锆铜棒代替了传统使用的铬锆铜棒材做电阻焊电极,工艺方法简单,制作容易,可节约大量铬锆铜材料,还可节约生产线因修磨和更换电极的时间,大大提高了生产效率。

名称 一种高合金线材短流程生产方法

公开(公告)号 1120761  
公开(公告)日 2003.9.10  
分类号 B21B1/18 B21B13/00  
申请(专利)号 98124855.1  
申请日 1998.11.23  
申请(专利权)人 方崇实 方钧  
地址 100081 北京市海淀区紫竹院半壁街90号  
发明(设计)人 方崇实 方钧  
专利代理机构 北京中原华和专利代理有限责任公司  
代理人 陈肖梅

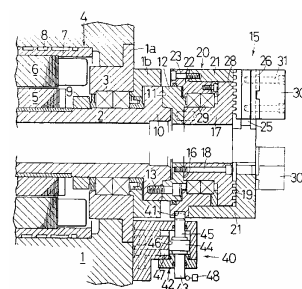
**摘要** 本发明涉及一种高合金线材短流程生产方法,包括步骤:由中频感应电炉炼出高合金金属液;将其直接浇入电渣半连续铸造装置,半连铸成金属锭;金属锭经精整后,装入加热炉加热;热金属锭经辊道送入2~4架三辊螺旋斜轧机进行开坯;开坯后的坯料进入横列布置的复二重式无扭无张半连轧粗轧机列轧制,并进入末架定径机组轧出合金棒材,进一步可将轧出的粗合金棒材经平圆盘引导进入精轧机列;再经横列布置的复二重式无扭无张半连轧精轧机列轧制,并进入末架定径机组轧出合金线材,本发明可以实现短流程、高效率、低成本、高质量、灵活地生产各种各类高合金材料线材,从根本上解决当前国内外生产高合金材料线材存在的问题。



名称 机床的电动卡盘

公开(公告)号 1120762  
公开(公告)日 2003.9.10  
分类号 B23B31/28 B23B31/163  
申请(专利)号 98800163.2  
申请日 1998.2.18  
优先权 1997.2.21 JP 53928/1997  
国际申请 PCT/JP98/00673 1998.2.18  
国际公布 W098/36863 日 1998.8.27  
申请(专利权)人 株式会社森精机高科  
地址 日本奈良县  
发明(设计)人 古正明  
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** 一种机床的电动卡盘,没有用于开闭卡盘夹持爪的特别的驱动装置,夹持力的变更容易,构造也简单。卡盘固定装置(40)为用于将卡盘主体(20)固定到主轴箱(1)的固定机构。定位销驱动机构(42)具有定位销(43),并在上面形成活



塞(44)。当向缸(46)供给加压空气时,定位销(43)的前端插入到定位孔(41)。驱动装入式马达(4),使涡旋体(17)在主轴(2)回转的同时也回转,则朝径向驱动卡爪(30),夹持、释放工件。

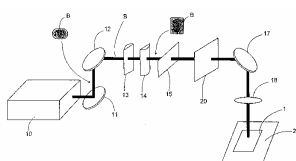
名称 用能量束在工件表面熔蚀不规则凹陷形成复杂轮廓的方法

公开(公告)号 1120763  
 公开(公告)日 2003.9.10  
 分类号 B23K26/06 H01L21/027 B23K26/36  
 H05K3/00 G03F7/00

申请(专利)号 98103059.9  
 申请日 1998.7.23  
 优先权 1997.7.25 JP 200592/1997  
 申请(专利权)人 松下电工株式会社  
 地址 日本国大阪府

发明(设计)人 朝日信行 内田雄一 久保雅男  
 专利代理机构 中科专利商标代理有限责任公司  
 代理人 刘晓峰

摘要 一种使用掩模和光学系统,在可熔蚀的工件表面激光熔蚀形成由不规则凹陷构成的复杂轮廓面的方法。这种方法包括根据预期的工件表面的特性来确定复杂轮廓面,把这种复杂轮廓面分解成一种以上简单的、具有不同特性的规则波的图形,然后将能量束照射到工件表面上,连续地熔蚀形成一个个单独的规则波的图形并叠加起来。这样,就不难实现以较高的效率和适当的成本得到所预期的复杂轮廓面。

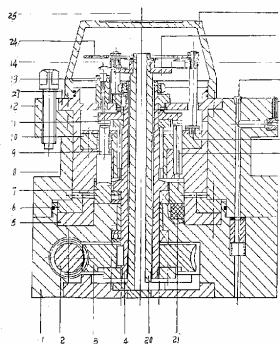


名称 数控车床自动转塔刀架

公开(公告)号 1120764  
 公开(公告)日 2003.9.10  
 分类号 B23Q3/157  
 申请(专利)号 00123169.3

申请日 2000.10.27  
 申请(专利权)人 沈阳第一机床厂  
 地址 110025 辽宁省沈阳市铁西区兴华北街22号  
 发明(设计)人 胡木 刘戈飞 王瑛 杨佳庆  
 专利代理机构 沈阳杰克专利事务所  
 代理人 杨光

摘要 数控车床自动转塔刀架包括有电机、霍尔元件、蜗杆、蜗轮与丝杆套连接,丝杆套通过螺母与动齿盘联接,动齿盘与上、下齿盘相啮合,传动盘与固定在动齿盘上的传动销外圆相接触,动齿盘通过连接盘与四方刀台和永久磁铁相连,刀架锁紧可靠、密封好、安全。



名称 用于切削工具的擦净器

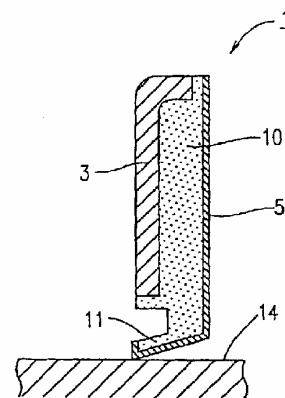
公开(公告)号 1120765  
 公开(公告)日 2003.9.10  
 分类号 B23Q11/08  
 申请(专利)号 00806941.7

申请日 2000.4.4  
 优先权 1999.4.7 JP 100676/1999  
 1999.10.12 JP 290302/1999

国际申请 PCT/JP00/02185 2000.4.4  
 国际公布 W000/61332 日 2000.10.19

申请(专利权)人 新田株式会社  
 地址 日本大阪府  
 发明(设计)人 上田恭久 佐野义哉 吉田智和  
 专利代理机构 北京市柳沈律师事务所  
 代理人 李晓舒 魏晓刚

摘要 一种用于切削工具的擦净器,在其唇部的摩擦阻力和磨损较小,其包括安装到相对滑动表面(14)移动的切削工具上的安装部分(3),以及由弹性材料制成并与安装部分(3)一体的擦净器体(10),其中,擦净器体(10)的唇部(11)可以在滑动表面(14)上滑动,至少擦净器体(10)的唇部(11)覆盖有织物材料(5),从而,防止了用于切削工具的擦净器被碎屑的碰撞或冲击损坏,且防止其滑动表面被损坏。



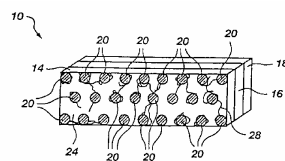
名称 以渗透法硬焊的钻石研磨工具

公开(公告)号 1120766  
 公开(公告)日 2003.9.10  
 分类号 B24D3/06  
 申请(专利)号 98803985.0

申请日 1998.3.26  
 优先权 1997.4.4 US 08/835,117  
 国际申请 PCT/US98/05988 1998.3.26  
 国际公布 W098/45091 英 1998.10.15

申请(专利权)人 宋健民  
 地址 中国台湾  
 发明(设计)人 宋健民  
 专利代理机构 上海专利商标事务所  
 代理人 张兰英

摘要 本发明阐述一种具有钻石的工具,并且其中的钻石以一种内含铬、锰、硅或铝,或者其混合物或合金之一的焊料予以化学结合。该钻石工具的制造方法是,将焊料渗透进内含微粒形式或多晶体形式的钻石的基体金属内。



名称 可洗涂覆磨具

公开(公告)号 1120767  
 公开(公告)日 2003.9.10  
 分类号 B24D3/28 B24D3/34  
 申请(专利)号 96196458.8

申请日 1996.7.16  
 优先权 1995.8.28 US 08/520,216  
 国际申请 PCT/US96/11753 1996.7.16  
 国际公布 W097/07934 英 1997.3.6

申请(专利权)人 诺顿公司  
 地址 美国马萨诸塞州

## 发明专利权授予

发明(设计)人 A·C·加埃塔 G·S·斯韦

专利代理机构 上海专利商标事务所

代理人 刘立平

摘要 一种可洗的涂覆磨具材料,包括基体、初始结合涂层、胶结涂层及可选择地再包括一上胶结涂层,其外层胶结涂层粘剂用一种官能化聚硅氧烷进行改性。

名称 拟人机器人髌关节四连杆机构传动装置

公开(公告)号 1120768

公开(公告)日 2003.9.10

分类号 B25J11/00 B25J17/02

申请(专利)号 01115518.3

申请日 2001.4.27

申请(专利权)人 清华大学

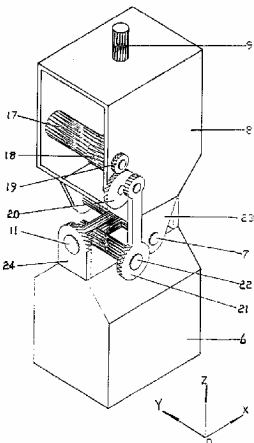
地址 100084 北京市海淀区清华园

发明(设计)人 汪劲松 陈 悬 王纪武 赖庆文

专利代理机构 北京清亦华专利事务所

代理人 罗文群

摘要 本发明涉及一种拟人机器人髌关节四连杆机构传动装置,包括大腿、髌架、关节轴、电机、曲柄摇杆机构和行星齿轮等。曲柄摇杆机构连接轴与髌俯仰方向关节轴正交固联并与髌横滚方向关节轴平行连杆与偏心轮相互铰接,电机通过电机转轴驱动固联其上的行星齿轮减速机构和下一级齿轮减速机构。本发明的装置利用大腿和髌架的空间,使整个下肢结构分布均匀、疏密得当、错落紧凑、轻便,有益于减少整个下肢的尺寸、体积和重量。



名称 斜切锯

公开(公告)号 1120769

公开(公告)日 2003.9.10

分类号 B27B5/16 B27B5/36 B23D45/14 B23D45/06

申请(专利)号 00107095.9

申请日 2000.4.29

优先权 1999.7.28 US 60/146,021

申请(专利权)人 布莱克和戴克公司

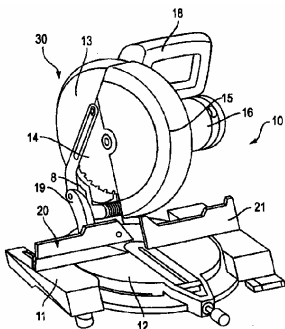
地址 美国特拉华州

发明(设计)人 彼得·蔡科夫斯基

专利代理机构 北京市柳沈律师事务所

代理人 何秀明

摘要 一种改进的斜切锯包括底座组件,与底座组件呈回转连接的具有台面的回转台,与底座组件连接且有防护面的防护装置,带有电机和由电机驱动的锯片的锯组件,和转臂。转臂枢轴连接到回转台,并绕基本上与回转台面平行的第一轴旋转支承锯组件,使用者可使锯片伸入回转台面以



下。其中第一轴和回转台面间的距离为锯片半径的 0.472 倍,和防护面间的距离约为锯片半径的 1.45 倍,和锯片中心间的距离为锯片半径的 1.882 倍。锯片中心和回转台面间的距离在锯片伸入回转台面以下时约为锯片半径的 0.57 倍。

名称 快速成型自动送粉系统

公开(公告)号 1120794

公开(公告)日 2003.9.10

分类号 B65G47/19 B22F3/105

申请(专利)号 00114675.0

申请日 2000.7.3

申请(专利权)人 华中科技大学

地址 430074 湖北省武汉市洪山区珞喻路 1037 号

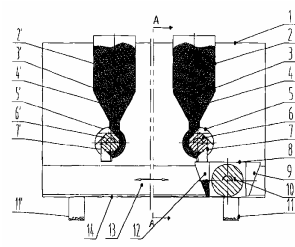
发明(设计)人 黄树槐 史玉升 陈国清 杨荣柏

杨建国

专利代理机构 华中科技大学专利中心

代理人 方放

摘要 本发明公开了一种快速成型自动送粉系统。将带搅拌器的料箱固定在工作腔内,其下方的定量送料机构由等分式定量槽及其壳体组成,等分式定量槽活动安装在壳体内,其轴与位于工作腔后面的驱动装置相连,送料辊与装有撞块的动力装置相连,其上方的送料辊罩的侧面安装有铺粉斗;该系统还包括密封带、可自动控制的预热装置和可分离式溢出粉末装载筒。该系统具有耐磨损、适用材料面广和可提高烧结效率和烧结件质量。



名称 挤压模的改进及其制造

公开(公告)号 1121283

公开(公告)日 2003.9.17

分类号 B21C25/02

申请(专利)号 96196641.6

申请日 1996.7.4

优先权 1995.7.7 GB 9513885.5

国际申请 PCT/GB96/01595 1996.7.4

国际公布 W097/02910 英 1997.1.30

申请(专利权)人 艾尔沙投资有限公司

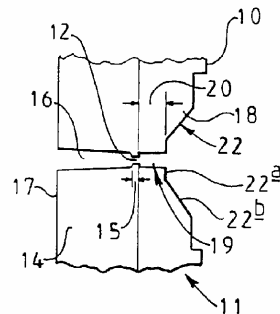
地址 英国门岛

发明(设计)人 E·G·费尔卡姆普

专利代理机构 中国专利代理(香港)有限公司

代理人 周备麟 曾祥凌

摘要 一种挤压模(11),它包括模腔(12)和预成形室(19),模腔的形状对应于所需挤压件的模截面形状,预成形室与模腔(12)相通且其形状大体与模腔(12)的形状相似但具有较大的横截面积,使得预成形室(19)的区域分别与模腔(12)的相应区域连通。预成形室(19)的各个区域具有工作区长度(20),该工作区长度相对于该区域的尺寸和位置确定,使得在操作时穿过预成形室(19)各个区域的挤压材料被约束在一个速度下运动,因而材料以大体相同的速度通过模腔(12)的所有区域。模腔(12)本身最好为均匀的零工作区长度,从

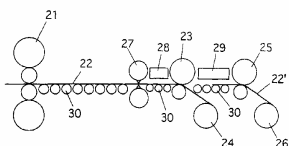


而只通过调节预成形室(19)便可以控制挤压过程,这种调节是容易定量和重复的。

名称 热轧材料的卷取设备和卷取方法  
 公开(公告)号 1121284  
 公开(公告)日 2003.9.17  
 分类号 B21C47/02  
 申请(专利)号 98801324.X  
 申请日 1998.3.19  
 优先权 1997.11.11 JP 308743/1997  
 国际申请 PCT/JP98/01187 1998.3.19  
 国际公布 W099/24187 日 1999.5.20  
 申请(专利权)人 石川岛播磨重工业株式会社  
 川崎制铁株式会社

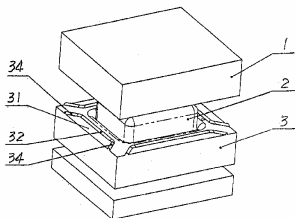
地址 日本东京都  
 发明(设计)人 桑野博明 高世宽 佐藤久 松下俊郎  
 专利代理机构 中国专利代理(香港)有限公司  
 代理人 赵辛 温大鹏

摘要 在热轧机下游侧配置多台卷取机(24, 26, K<sub>1</sub>, K<sub>2</sub>), 并且, 在最上游的卷取机(24, K<sub>1</sub>)的夹送辊(3, 4)的上游侧设有剪切机(27, 2), 此外, 在剪切机最上游侧的夹送辊之间设有防止带材上翘的穿引装置。该穿引装置为限制带材上翘的导向装置或利用空气流吸引带材的空气流吸引式穿引装置。同时, 所述多台卷取机为地下卷取机或具有两个卷取辊(66a, 66b)的卡洛(Callow Cell)式卷轴。



名称 金属薄板件冲压成型用拉延模具  
 公开(公告)号 1121285  
 公开(公告)日 2003.9.17  
 分类号 B21D22/22  
 申请(专利)号 01128668.7  
 申请日 2001.10.9  
 申请(专利权)人 湖南大学  
 地址 410082 湖南省长沙市河西岳麓山湖南大学机械与汽车工程学院  
 发明(设计)人 钟志华 李光耀 杨旭静 成艾国  
 专利代理机构 湖南兆弘专利事务所  
 代理人 赵洪

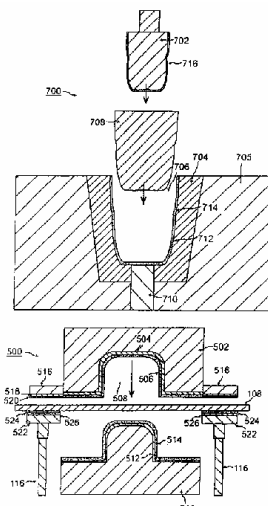
摘要 一种金属薄板件冲压成型用拉延模具, 包括凹模(1)、凸模(2)、压边圈(3), 压边圈(3)的压料面(31)上设置有直形拉延筋(32)或环形拉延筋(33)或直形拉延筋(32)和环形拉延筋(33), 其特征在于在压边圈(3)的压料面(31)的角部设置有角部拉延筋(34)。本发明中由于在拉延件成型角部增加了角部拉延筋, 对金属薄板件材料在成型过程中的流动具有很好的控制作用, 在拉延件冲压成型特别是深拉延件冲压成型中能有效克服拉延件的起皱缺陷, 防止角部起皱和拉裂效果极佳, 从而提高成品率, 提高成品质量。



名称 冲压机型模及其操作方法和锻压机及其操作方法  
 公开(公告)号 1121286

公开(公告)日 2003.9.17  
 分类号 B21D37/18 B21J3/00  
 申请(专利)号 99802569.0  
 申请日 1999.11.16  
 优先权 1998.12.10 US 09/208,643  
 国际申请 PCT/US99/27145 1999.11.16  
 国际公布 W000/33989 英 2000.6.15  
 申请(专利权)人 本田美国制造公司  
 地址 美国俄亥俄州  
 发明(设计)人 丹尼尔·G·弗里斯比 戴维·M·麦克瑞  
 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

摘要 本发明将干膜润滑剂施用于冲压机型模的适当部件上, 使型模工作中作用在这些元件上的摩擦力降到最小, 或者将干膜润滑剂施用于锻压机锻模的适当部件上, 使锻模工作中作用在这些元件上的剪力降到最小。干膜润滑剂层可以施用于冲压机型模的底模、冲头或坯夹这些元件的任意一个或多个上, 在施用干膜润滑剂以前还可以将一层硬铬涂镀其上。干膜润滑剂层施用于本发明的锻压机锻模内腔体的内表面上, 还可以施用于锻压机冲头的外表面上。



名称 适用于制造型芯和冷模的型砂及其用途  
 公开(公告)号 1121287  
 公开(公告)日 2003.9.17  
 分类号 B22C9/10 B22C1/12 C04B35/18  
 申请(专利)号 97193687.0  
 申请日 1997.12.26  
 优先权 1996.12.27 ES P9602752  
 1997.12.22 ES P9702667  
 国际申请 PCT/ES97/00314 1997.12.26  
 国际公布 W098/29353 西 1998.7.9  
 申请(专利权)人 艾布里亚阿施兰德化学公司  
 地址 西班牙拉斯阿雷纳斯—古桥  
 发明(设计)人 J·普拉特厄里兹塔塔  
 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

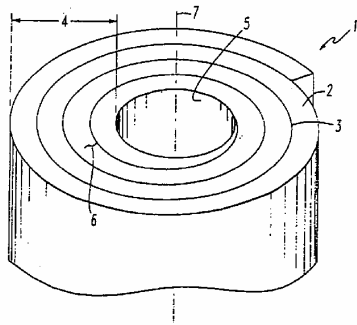
摘要 所说的型砂包括硅酸铝空心微球, 优选的是氧化铝含量在15~45重量%, 壁厚在颗粒直径的3~10%, 颗粒尺寸在10~350μm之间。这些型砂可以用于制造低密度的型芯, 具有良好的“脉纹”和渗透特性, 而且可以保持所得的型芯的机械性能。这些型芯用于铸铁的制造。

名称 多层陶瓷制品及其制造方法  
 公开(公告)号 1121288  
 公开(公告)日 2003.9.17  
 分类号 B22D41/14 B22D41/30 B32B18/00  
 申请(专利)号 99804780.5

# 发明专利权授予

申请日 1999.3.25  
优先权 1998.3.31 EP 98870063.9  
国际申请 PCT/BE99/00041 1999.3.25  
国际公布 W099/50008 英 1999.10.7  
申请(专利权)人 维苏维尤斯·克鲁斯布公司  
地址 美国特拉华  
发明(设计)人 埃里克·汉斯  
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 范莉

**摘要** 一种抗热冲击的陶瓷制品及其制造方法,其包括交替的第一材料层(2)和第二材料层(3),该第一材料层(2)包括可熔合的陶瓷微粒成分,该第二材料层(3)通常包括多孔的可热解材料。该层状结构增加了该制品的断裂功和韧性,并可以增强抗热冲击性。该方法优选是用薄片、薄膜或套筒来制备该制品以便烧制。第二材料(3)的成分、厚度和多孔性将影响所需的特性。该方法尤其适用于制造圆柱形制品,包括用于金属浇铸工业的塞棒铁心、喷嘴和浇铸管。

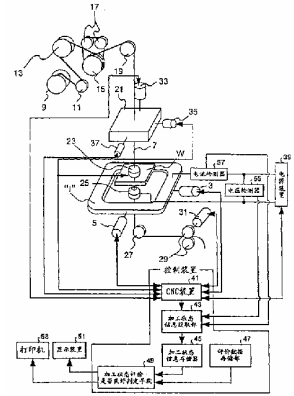


名称 一种枪械零件的加工方法  
公开(公告)号 1121289  
公开(公告)日 2003.9.17  
分类号 B22F3/22 B22F3/20  
申请(专利)号 00113682.8  
申请日 2000.9.13  
申请(专利权)人 湖南英捷高科技有限责任公司  
地址 410083 湖南省长沙市左家垅中南大学粉末冶金研究中心英捷高科技公司  
发明(设计)人 李益民 李松林 黄伯云 曾舟山 邓忠勇

**摘要** 一种枪械零件的加工方法,是将含碳、镍的铁粉末与粘结剂混合,经注射成形机加工成坯,再脱脂、烧结。粘结剂的制备:按比例取聚乙二醇、植物油、聚乙烯、增塑剂,石蜡,置混料机中混合,再与含碳、镍的铁粉末配合。使用本发明加工枪械零件,可一次成形,无需后加工,大大降低成本。产品密度可达理论密度的7.65-7.68g/Cm<sup>3</sup>,尺寸精度可达产品尺寸的±0.3%。

名称 放电加工机加工状态是否良好判定装置  
公开(公告)号 1121290  
公开(公告)日 2003.9.17  
分类号 B23H1/02 B23H7/02  
申请(专利)号 98814337.2  
申请日 1998.12.2  
国际申请 PCT/JP98/05428 1998.12.2  
国际公布 W000/32342 日 2000.6.8  
申请(专利权)人 三菱电机株式会社  
地址 日本东京  
发明(设计)人 安田治  
专利代理机构 上海专利商标事务所  
代理人 沈昭坤

**摘要** 一种放电加工机加工状态是否良好判定装置,在电极与被加工物体之间的加工间隔上施加脉冲状电压,利用脉冲放电进行轮廓加工,所述装置中设置检测加工速度、加工电压、加工电流、施加于电极的电压的停歇时间、持续时间、总放电次数、异常放电次数、异常放电率、放电频率等表示互不相同的各个加工状态的物理量的多个加工状态检测手段,以及利用对所述加工状态检测手段检测出的各物理量设定的基准值与所述加工状态检测手段检测出的各物理量的比较结果的组合,对综合加工状态进行评价,判断加工状态是否良好的加工状态是否良好判定手段。

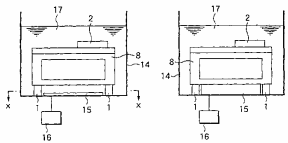


名称 金属丝电极及其制造方法  
公开(公告)号 1121291  
公开(公告)日 2003.9.17  
分类号 B23H1/06 B23H7/08 B23H7/24  
申请(专利)号 00104820.1  
申请日 2000.3.27  
优先权 1999.3.25 DE 19913694.7  
申请(专利权)人 贝尔肯霍夫有限公司  
地址 联邦德国霍歇尔海姆  
发明(设计)人 B·巴特尔 B·诺伊泽尔  
专利代理机构 中国专利代理(香港)有限公司  
代理人 郑立柱 张志醒

**摘要** 一种火花磨蚀切割用金属丝电极;具有承受主要张力的导电芯丝,还有一个在磨蚀过程中磨耗的双层护套。这种金属丝电极的另一方面的结构使它既适合于对工件进行快速切割、又适合于精密切割。内层护套主要是用一种均质合金制成的;护套的外层含有锌的含量高于80%的组分,外层的厚度可高达护套其余层厚的五分之一。

名称 放电加工方法及装置  
公开(公告)号 1121292  
公开(公告)日 2003.9.17  
分类号 B23H1/10 B23H7/36  
申请(专利)号 99806275.8  
申请日 1999.3.18  
国际申请 PCT/JP99/01332 1999.3.18  
国际公布 W000/54919 日 2000.9.21  
申请(专利权)人 三菱电机株式会社  
地址 日本东京  
发明(设计)人 安田治  
专利代理机构 上海专利商标事务所  
代理人 侯佳猷

**摘要** 在固定于储存加工液(17)的加工槽(14)中的工作台平板(8)上的被加工物(2)的加工面的表面粗糙度大于规定值的场合,使因内部流体压力膨胀或收缩的袋状体(15)成为收缩状态并使加工液(17)充满上述加工槽(14)与工作台平板(8)之间进行放电加工;在上述被加工物(2)的加工面的表面粗糙度小于规定值的场合,使上述袋状体(15)为膨胀状态并使进入上述加工





## 发明专利权授予

名称 接触焊接电源装置

公开(公告)号 1121297

公开(公告)日 2003.9.17

分类号 B23K11/24

申请(专利)号 98123462.3

申请日 1998.10.28

优先权 1997.10.29 JP 312827/1997

申请(专利权)人 宫地技术株式会社

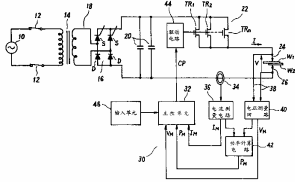
地址 日本千叶县

发明(设计)人 城地敞 渡边干男

专利代理机构 北京市柳沈律师事务所

代理人 马莹

**摘要** 一种接触焊接电源装置,包括电容20,用于存储焊接能量;充电单元18,将电容器20充电至预定电压;晶体管组22,连接于电容器20和焊接电极24之间;控制单元30用于产生晶体管组22的开关动作以提供对焊接电流的控制。控制单元30还包括各种传感器,测量电路和运算电路,以提供焊接电流,极间电压或焊接功率的反馈控制。能够减少晶体管的额外功率损耗及相应改善电源效率,以保证焊接电流的增加和焊接时间的延长。



名称 用于虚拟轴数控机床、虚拟轴并联坐标测量机及并联机器人的三维平移并联机构

公开(公告)号 1121298

公开(公告)日 2003.9.17

分类号 B23Q1/48 B25J15/02

申请(专利)号 01108297.6

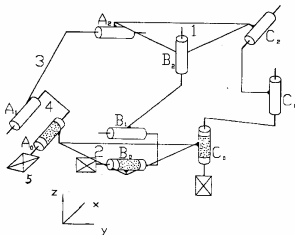
申请日 2001.2.27

申请(专利权)人 江苏工业学院

地址 213016 江苏省常州市机场路

发明(设计)人 沈惠平 杨廷力 金琼 刘安心

**摘要** 一种用于虚拟轴数控机床、虚拟轴并联坐标测量机及并联机器人的三维平移并联机构,由上平台、下平台和结构相同的三条支路组成。每条支路由相互平行的一个R转动副和一个C圆柱副,及另一个与之垂直的C圆柱副串联而成。控制下平台上三个驱动关节的运动,就可控制上动平台在空间X、Y、Z方向上的三维平移输出。该类机构具有结构简单、输入一输出具有解耦性,工作空间较大、便于制造安装等优点,可作为新型并联虚拟轴数控机床、新型并联坐标测量机及新型并联机器人的执行机构。



名称 多用途手持器具

公开(公告)号 1121299

公开(公告)日 2003.9.17

分类号 B25F1/04 B26B11/00 B25C5/02

申请(专利)号 98811855.6

申请日 1998.10.16

优先权 1997.10.16 DE 19745799.1

国际申请 PCT/EP98/06568 1998.10.16

国际公布 W099/20438 德 1999.4.29

申请(专利权)人 克泰克股份公司

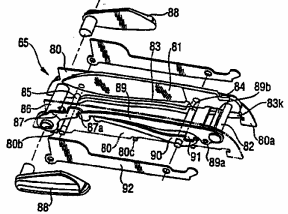
地址 瑞士兰德夸特

发明(设计)人 彼得·阿克雷特

专利代理机构 北京市柳沈律师事务所

代理人 王景刚

**摘要** 本发明涉及一种特别包括一些用具的多用途手持器具。一抬升和/或解脱装置(88,89)指派给所述各用具(81),使得它们能够被安放在一销为抬高的位置上,以致它们容易被抓握或锁定在一摆转出来的位置上。



名称 球形机器人的全方位行走机构

公开(公告)号 1121300

公开(公告)日 2003.9.17

分类号 B25J11/00 F16H1/00 F16G1/00

申请(专利)号 01118289.X

申请日 2001.5.28

申请(专利权)人 北京邮电大学

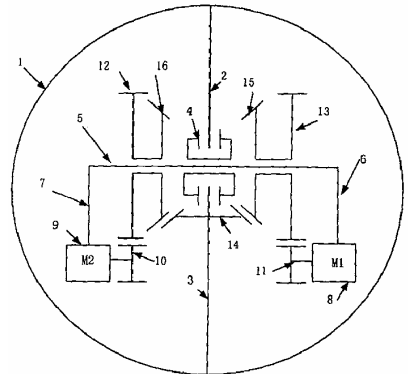
地址 100876 北京市蓟门桥西土城路10号

发明(设计)人 孙汉旭 徐扬生 廖启征

专利代理机构 北京德琦知识产权代理有限公司

代理人 夏宪富

**摘要** 一种球形机器人的全方位行走机构,包括球壳和行走机构,行走机构包括有:上、下两个呈一直线状的支撑轴,其一端分别固设在球壳最大直径相对的内侧两端,另一端分别支承在球壳中央的轴承座;一个连杆轴,贯穿中央轴承座而与两个支撑轴呈垂直相交地悬空设于球壳中央;两个连接板,呈相向状固设在连杆轴两端;两个驱动电机,呈相向状地分别固设在两连接板的内侧,并与连杆轴和连接板构成一体;每个电机转轴都固设一小圆柱齿轮;以及一由圆锥齿轮付和圆柱齿轮付构成的齿轮传动系。



名称 电动剃须刀

公开(公告)号 1121301

公开(公告)日 2003.9.17

分类号 B26B19/04

申请(专利)号 98108907.0

申请日 1998.5.14

优先权 1997.5.30 JP 141832/1997

1997.5.30 JP 141833/1997

1997.5.30 JP 141834/1997

申请(专利权)人 三洋电机株式会社

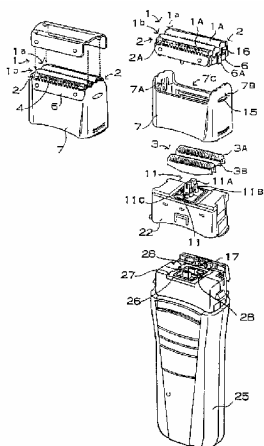
地址 日本大阪府

发明(设计)人 宝谷善章 富士本孝

专利代理机构 中国专利代理(香港)有限公司

代理人 温大鹏

**摘要** 本发明为一种电动剃须刀,具备装设以便可朝刮胡须的皮肤 H 以弹性出入的多列拱形外刀,和滑动于拱形外刀内面的多个拱形内刀。多列拱形外刀具备在网刀开口粗刮孔的粗刮拱形外刀,和在网刀开口修刮孔的修刮拱形外刀。粗刮拱形外刀和修刮拱形外刀,以不被推压于皮肤的状态,粗刮拱形外刀较修刮拱形外刀以弹性突出。



名称 安全剃须刀

公开(公告)号 1121302

公开(公告)日 2003.9.17

分类号 B26B21/22

申请(专利)号 96190230.2

申请日 1996.3.21

优先权 1995.3.23 GB 9505917.6

国际申请 PCT/US96/03758 1996.3.21

国际公布 W096/29183 英 1996.9.26

申请(专利权)人 吉莱特公司

地址 美国马萨诸塞

发明(设计)人 伯纳德·吉尔 约翰·查尔斯·特里

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 张祖昌

**摘要** 一种安全剃须刀片装置,有一个导架(2)、

一个盖(3)和安装在导架与

盖之间的三个刀片(11, 12,

13),至少刀片、导架和盖

中之一可以从非剃须位置

移动,以改变刀片暴露高度并

获得改变的刀片几何结构,其

中第一刀片(11)的暴露高度不

大于零而第三刀片(13)的暴露

高度不小于零。至少盖(3)和

导架(2)可以克服弹簧(20或

21)的力而从非剃须位置移动,

在该位置中导架和盖之间的

所有刀片其刃口置于与导架

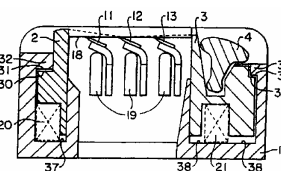
和盖的接触皮肤的表面相切

的平面之下。刀片可以单独

弹出或在枢轴式安装于刀片

装置座架中的载架上联合

移动。



名称 接触皮肤的构件及包括该构件的剃刀刀片组件

公开(公告)号 1121303

公开(公告)日 2003.9.17

分类号 B26B21/40

申请(专利)号 96191808.X

申请日 1996.2.2

优先权 1995.2.6 GB 9502268.7

国际申请 PCT/US96/01300 1996.2.2

国际公布 W096/24469 英 1996.8.15

申请(专利权)人 吉莱特公司

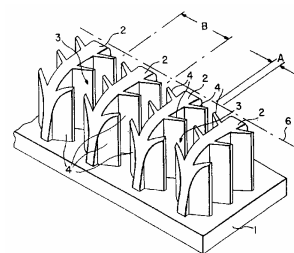
地址 美国马萨诸塞州

发明(设计)人 格拉姆·约翰·西姆斯

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 朱德强

**摘要** 一种接触皮肤的构件(1),用于一种剃刀或类似的修面装置。在使用时,将接触皮肤的构件(1)设置在剃刀的一个刀片或几个刀片(51、52)的前面。接触皮肤的构件(1)其中具有通道(3),用于通过毛发,并且具有机构(4),用于在刀片前进时啮合并拉住所述毛发通过所述通道。



名称 处理剃刀刀刃的方法

公开(公告)号 1121304

公开(公告)日 2003.9.17

分类号 B26B21/60

申请(专利)号 97199210.X

申请日 1997.10.3

优先权 1996.10.31 US 08/741,794

国际申请 PCT/US97/17894 1997.10.3

国际公布 W098/18605 英 1998.5.7

申请(专利权)人 吉莱特公司

地址 美国马萨诸塞州

发明(设计)人 M·J·奎西恩 H·M·特拉克姆

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 陈季壮

**摘要** 本发明涉及在第一次剃须中具有改进的剃刀刀刃。传统的剃刀刀刃具有令人吃惊的较高起始切削力。按照本发明生产的剃刀刀片具有明显较低的起始切削力,这与较舒适的第一次剃须有关。按照本发明改进的刀片包括用溶剂处理具有粘附多氟烃涂层的传统剃刀刀刃,部分除去一些涂层。优选的溶剂包括全氟烷烃、全氟环烷烃和全氟聚醚,其临界温度或沸点高于多氟烃在溶剂中的溶解温度。本发明也涉及生产这些剃刀刀刃的方法。

名称 带有组合的储存盒和支架的糕点切刀装置

公开(公告)号 1121305

公开(公告)日 2003.9.17

分类号 B26D3/10 A47J47/00

申请(专利)号 99117799.1

申请日 1999.8.17

优先权 1998.8.17 US 09/135031

申请(专利权)人 达特工业公司

地址 美国佛罗里达州

发明(设计)人 N·沃尔莱斯 V·J·J·考特里尔斯

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** 一套带有组合的储

存盒及支承的糕点切刀。切

刀包括一个封闭的周边壁

适合于将擀平的糕点面团

压印成相应形状。对每一种

形状提供二个尺寸。这些尺

寸允许较小的在较大的里

面套迭。一盒为套迭刀组

存放提供方便。盒子附带

包括从其上延伸的安装支

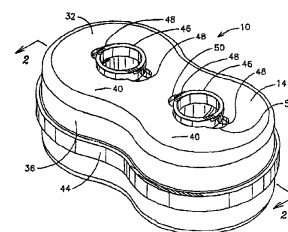
柱。切刀设有合适的接纳

安装支柱的孔,从而在盒

子上安装一个或几个切

刀,以便易于操作和进行

多个压印工作。



名称 受限金属丝电解阳极及其制作工艺

## 发明专利权授予

公开(公告)号 1121317  
公开(公告)日 2003.9.17  
分类号 B32B15/00 B21C1/00 H01G9/04  
H01G9/042

申请(专利)号 97180790.6  
申请日 1997.12.15  
优先权 1996.12.20 US 08/781,962  
1997.4.18 US 08/844,062  
1997.9.16 US 08/931,145

国际申请 PCT/US97/23260 1997.12.15

国际公布 W098/28129 英 1998.7.2

申请(专利权)人 合成材料技术公司

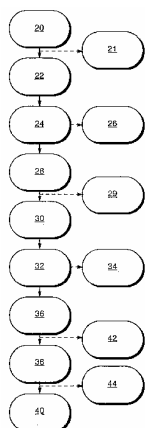
地址 美国马萨诸塞州

发明(设计)人 詹姆斯·翁 马克·K·卢第加克

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 王以平

**摘要** 一种形成多孔电解坯块的工艺,其中该工艺在韧性金属坯段(20)中形成多种电子管金属部件。通过一系列的缩径步骤(22、24、30)对复合坯段进行加工,以使所述部件形成为拉长的元件,每一所述元件厚度小于5微米。最后一次缩径步骤(32)完成时所述元件由电子管金属束缚层包围着。



名称 铝硅合金线的生产工艺

公开(公告)号 1121505

公开(公告)日 2003.9.17

分类号 C22C21/02 B21C1/02 C22F1/043

申请(专利)号 99121976.7

申请日 1999.10.22

申请(专利权)人 何建国 袁志华

地址 300181 天津市河东区津塘路林盛里3—2—605

发明(设计)人 何建国 袁志华

专利代理机构 天津德赛律师事务所

代理人 江增俊

**摘要** 本发明涉及一种应用于半导体行业作为芯片的内引线或用作集成电路硅片到引线框架之间连线的铝硅合金线的生产工艺,其工艺过程是将铝合金材料经原材料热处理、粗丝拉制、中间退火、成品拉丝和成品退火制达到优良物理、化学性能的铝硅合金线,经过本发明的铝硅合金工艺加工,生产效率可以提高一倍以上,并且使集成电路封装时的断线率可降低80%,可以满足全自动焊线机8条线/秒的要求。

名称 电解电容器高压阳极用铝箔的生产工艺

公开(公告)号 1121506

公开(公告)日 2003.9.17

分类号 C22C21/12 B21B1/40 B21D33/00  
C22F1/057

申请(专利)号 01131402.8

申请日 2001.9.6

申请(专利权)人 北京南辰秀普金属材料研究所

地址 102600 北京市大兴区清源西路黄村镇

发明(设计)人 毛卫民 高亢之 徐圣亮 徐彪

**摘要** 本发明提供了一种电解电容器高压阳极用铝箔的生产工艺,它基本上包括(1)熔铸步骤,(2)铸锭预热、均匀化及高温热轧步骤,(3)冷轧及箔轧步骤,以及(4)真空热处理步骤,以使铝箔表面生成薄氧化膜并使加工织构转变成立方织构。用本发明的方法制得的电解电容器高压阳极用铝箔具有下列优点: {100}面立方织构占有率达95%以上;化成后电容达到 $1.0\sim 1.05\mu\text{f}/\text{cm}^2$  (375Vf)。

名称 长形金属毛坯的镀覆方法

公开(公告)号 1121512

公开(公告)日 2003.9.17

分类号 C23C18/16 B25B15/00

申请(专利)号 98805149.4

申请日 1998.4.7

优先权 1997.4.11 DE 19715208.2

国际申请 PCT/EP98/02000 1998.4.7

国际公布 W098/46806 德 1998.10.22

申请(专利权)人 因特特兰斯泰克公司

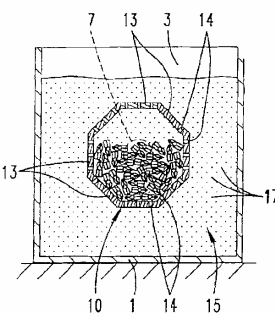
地址 捷克共和国比斯特日采纳德珀斯塔尼姆

发明(设计)人 霍斯特·皮尔金罗德 文森佐·卡瓦拉罗

专利代理机构 北京市柳沈律师事务所

代理人 侯宇

**摘要** 本发明涉及一种基于滑磨磨光原理用于长形金属毛坯的镀覆方法,这些毛坯具有至少两个在轴向上前后连续且具有不同横截面的部段,在化学电镀槽中,在第一段具有缺口槽或类似凹槽的部段表面上覆上一层硬质微粒,使它们嵌埋在一金属镀层中并突出于该镀层表面,在第二段



暴露的表面上应尽可能没有硬质微粒。按照本发明方法,散装在旋转滚筒里的大量毛坯被在电镀液中保持悬浮分散的硬质微粒所滚翻,通过毛坯的相互滑磨,粘附在暴露表面上的硬质微粒又被彼此去除。

名称 轧辊辊脖修复工艺

公开(公告)号 1121913

公开(公告)日 2003.9.24

分类号 B21B28/02

申请(专利)号 98114320.2

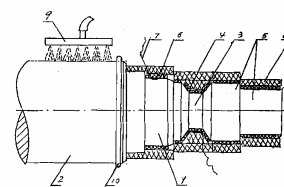
申请日 1998.9.17

申请(专利权)人 韩春光 王刚

地址 114001 辽宁省鞍山市铁东区南胜利路31号

发明(设计)人 韩春光 王刚 张春田 夏英莉

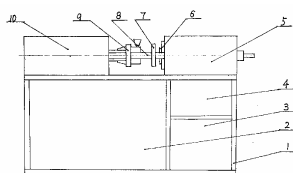
**摘要** 本发明提供一种轧辊辊脖修复工艺。首先对辊脖1有缺陷部位进行机加工,制成一个环形焊接槽3,其坡口与轧辊纵轴垂直面呈 $25\sim 35^\circ$ 角,用绳式加热器对辊脖的环形焊接槽和热影响区进行加热,以 $90\sim 100^\circ\text{C}/\text{h}$ 的速率预热到 $380\sim 400^\circ\text{C}$ ,再在 $300\sim 380^\circ\text{C}$ 温度下进行焊接,焊完后再加热到 $470\sim 480^\circ\text{C}$ ,然后以 $50\sim 60^\circ\text{C}/\text{h}$ 的速率缓冷到 $200^\circ\text{C}$ 后断电保温缓冷到室温,再进行机加工。所修复的辊脖完全符合质



量要求, 可为轧钢厂节省大量资金。

名称 锚杆杆体加工方法及杆体螺纹段加工的专用设备  
 公开(公告)号 1121914  
 公开(公告)日 2003.9.24  
 分类号 B21D21/00 B21D35/00 B23G7/00  
 E21D21/00  
 申请(专利)号 00125946.6  
 申请日 2000.9.1  
 申请(专利权)人 西山煤电(集团)有限责任公司  
 地址 030053 山西省太原市万柏林区西矿街109号西山煤电(集团)有限公司科技技术公司  
 发明(设计)人 秦斌青 王维虎 罗沪生 赵德刚  
 专利代理机构 山西太原科卫专利事务所  
 代理人 张乐中

摘要 锚杆杆体加工方法及杆体螺纹段加工的专用设备属机械加工领域,是按锚杆使用延伸率及强度要求标准选用材材,表面冷硬加工仅发生在杆体尾段。为此所配缩径设备后接导孔(25)的挤压模(23)的液压缩径装置(9)、防止杆体变形的滑动限位架(7)连续夹持表面和环状液压偶件(31、32)的夹紧(6、11、18)等机构。改变了传统工流程及所用设备结构合理。使锚杆既允许必要变形、又有足够的锚固力,可靠工作。



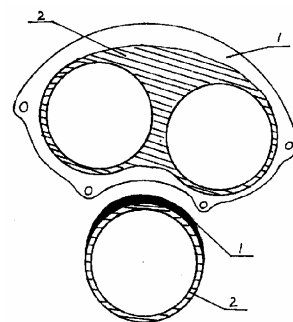
名称 低风阻座垫管的制造方法  
 公开(公告)号 1121915  
 公开(公告)日 2003.9.24  
 分类号 B21D53/86 B21C1/22  
 申请(专利)号 00124732.8  
 申请日 2000.9.12  
 申请(专利权)人 温宜玲  
 地址 中国台湾  
 发明(设计)人 温宜玲  
 专利代理机构 中科专利商标代理有限责任公司  
 代理人 汤保平

摘要 本发明有关一种低风阻座垫管的制造方法,该方法主要是以金属一体冷拔成形为泪滴形断面的座垫管,座垫管一侧为中空状的插管部,相邻插管部为中空状的上载部。上载部与插管部顶端平齐。冷拔成形以后,再将上载部下半段斜切掉而使上载部下方长度短于插管部。通过此种制造方法来达到座垫管制造简易迅速、成本低廉等目的。



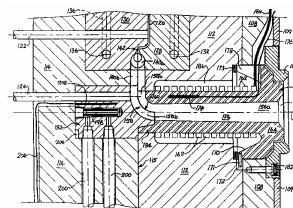
名称 一种用于混凝土输送泵上的眼镜板和切割环及其制作工艺  
 公开(公告)号 1121916  
 公开(公告)日 2003.9.24  
 分类号 B21K1/76 F04B15/02 B22F7/00  
 申请(专利)号 01106822.1  
 申请日 2001.1.6  
 申请(专利权)人 戴汉臣  
 地址 412000 湖南省株洲市茨菇塘红卫村16栋406  
 发明(设计)人 戴汉臣  
 专利代理机构 株洲市长江专利事务所  
 代理人 刘国鼎

摘要 本发明涉及一种用于混凝土输送泵上的眼镜板和切割环及其制作工艺,它是在原有的眼镜板和切割环的表面镶上一层采用硬质合金制成的合金体。硬质合金镶焊在钢体上的眼镜板和切割环(即硬质合金眼镜板和切割环),使用寿命一般都能达到10000立方米-12000立方米/套,比堆焊提高3倍以上,减少拆卸加工,提高工作效率。



名称 热室高压金属模铸造方法及模具组合和直浇口镶块组合  
 公开(公告)号 1121917  
 公开(公告)日 2003.9.24  
 分类号 B22D17/02 B22D17/30 B22D35/04  
 B22D35/06  
 申请(专利)号 00812671.2  
 申请日 2000.8.24  
 优先权 1999.9.16 AU PQ2907  
 国际申请 PCT/AU00/01002 2000.8.24  
 国际公布 W001/19552 英 2001.3.22  
 申请(专利权)人 霍特弗洛压铸有限公司  
 地址 澳大利亚维多利亚  
 发明(设计)人 格雷厄姆·L·威尔逊  
 专利代理机构 北京市柳沈律师事务所  
 代理人 肖 鹂 陈小雯

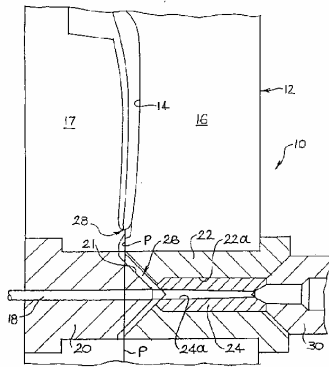
摘要 本发明公开了用于高压热室金属模铸造中的模具镶块和工艺方法,消除了直浇口铸体并改善了金属熔液的流动条件。该模具镶块包括:(1)被加热的直浇口体部镶块,定位在模具组合中的固定模块内,包括直浇口通道;(2)被冷却的直浇口头部镶块,安装在模具组合的移动模块内。直浇口通道体部镶块和头部镶块同轴安装,因此它们的内端在模具的分型面区域内能够很好地配合,至少形成弯曲的过渡通道,该通道将直浇口通道与沿分型面形成的至少一条横浇口通道连接。直浇口头部镶块和头部镶块的温度受到控制,能使金属熔液的凝固点正好发生在过渡通道中,并在每次压射后保证使直浇口通道中残留的金属熔液返回到铸机的喷嘴中,不会形成直浇口铸体。



名称 用于镁合金的压力铸造的系统和方法  
 公开(公告)号 1121918  
 公开(公告)日 2003.9.24  
 分类号 B22D21/04 B22D17/30 B22D17/08  
 B22D17/02  
 申请(专利)号 98811618.9  
 申请日 1998.11.30  
 优先权 1997.11.28 AU PP0604  
 国际申请 PCT/AU98/00987 1998.11.30  
 国际公布 W099/28065 英 1999.6.10  
 申请(专利权)人 联邦科学和工业研究组织  
 地址 澳大利亚澳大利亚首都直辖区  
 发明(设计)人 莫里斯·泰勒·穆雷 马修·阿兰·科普

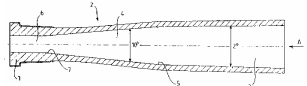
专利代理机构 中国国际贸易促进委员会专利商标事务所  
代理人 范莉

**摘要** 提供或采用一种用具有一个限定了型腔的铸型或压铸模的压铸机对熔融或摇熔状态的镁合金进行压力铸造的金属流动系统,该系统包括一个限定了至少一个熔融的镁合金能够从其注入型腔中的系统浇道的模具或铸型工具装置。此金属流动系统具有用于控制流动系统内的金属流动速度的形式,从而使流经整个型腔的基本上所有的金属都处于粘性或半固态的状态。可以通过金属的半固态前端从一浇口或其它注射位置移开而逐步实现型腔的填充。镁合金从浇道开始的流动可至少经过一个金属流动系统的受控制的膨胀区域,在该区域中,金属流动能够相对于其注射方向横向扩展,结果相对于其在浇道中的速度降低了其流动速度。



名称 连续浇包管  
公开(公告)号 1121919  
公开(公告)日 2003.9.24  
分类号 B22D41/50  
申请(专利)号 98810391.5  
申请日 1998.10.14  
优先权 1997.10.20 FR 97/13116  
国际申请 PCT/IB98/01621 1998.10.14  
国际公布 W099/20420 法 1999.4.29  
申请(专利权)人 维苏维尤斯集团有限公司  
地址 比利时布赖纳拉勒  
发明(设计)人 文森特·布瓦德奎因  
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** 本发明涉及钢水的连续浇铸。本发明的目的是提供一种连续浇铸包管,其在下游区包括一个截面大致恒定不变的第一部分(3),在该第一部分的上游,包括一个截面相对发散的第二部分(4)。本发明尤其应用于钢水的连续浇铸。

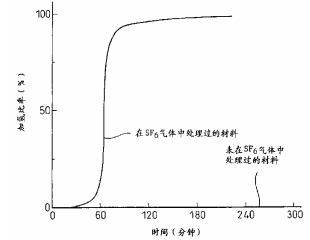


名称 吸氢合金粉的制备方法  
公开(公告)号 1121920  
公开(公告)日 2003.9.24  
分类号 B22F1/02 B22F9/08  
申请(专利)号 97198196.5  
申请日 1997.9.26  
优先权 1996.9.26 JP 254794/1996  
1997.2.27 JP 43691/1997  
1997.4.24 JP 107555/1997  
国际申请 PCT/JP97/03449 1997.9.26  
国际公布 W098/13158 日 1998.4.2  
申请(专利权)人 丰田自动车株式会社  
地址 日本爱知县  
发明(设计)人 毛利敏洋 射场英纪  
专利代理机构 中国专利代理(香港)有限公司

代理人 卢新华 杨九昌

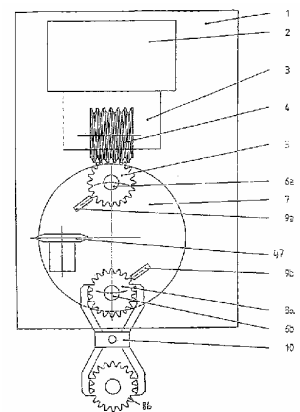
**摘要** 本发明涉及吸氢合金的一种表面处理方法。特别是,本发明涉及吸氢合金的一种表面处理方法,通过该处理方法,可以增强合金粉表面对氧化膜、水或吸收气体的抗毒性,从而使合金粉的活化处理变得更容易。

在本方法中,抗毒性增强的原因是:当吸氢合金被压碎或处于粉末状态时,或者当通过迅速冷却和固化把吸氢合金制成粉末时,在包含 SF<sub>6</sub> 气体的一种气氛中,吸氢合金粉表面形成了一层至少包含硫化物和氟化物之一的保护膜。上述方法还包括:把吸氢合金盛放在一个容器中,在氢气气氛下进行加氢压碎的过程;从容器中抽出气体的脱氢过程;以及在一个包含 SF<sub>6</sub> 气体气氛的容器中,进行热处理的过程。



名称 加工经过粗加工的有齿工件如齿轮的方法和机床  
公开(公告)号 1121921  
公开(公告)日 2003.9.24  
分类号 B23F23/04 B23F23/12 B23F17/00  
申请(专利)号 99814456.8  
申请日 1999.12.8  
优先权 1998.12.14 DE 19857592.0  
国际申请 PCT/CH99/00589 1999.12.8  
国际公布 W000/35621 英 2000.6.22  
申请(专利权)人 雷肖尔股份公司  
地址 瑞士瓦理塞伦  
发明(设计)人 阿尔明·费赛尔  
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 孙征

**摘要** 一个磨削齿轮(4)在一个磨轴上以一种转动方式驱动。在一个转盘(7)上,两个工件轴(6a, b)彼此以一个间距定位并以转动方式驱动。一个工件(5)由磨削齿轮(4)磨削,而在另一个轴(6b)上一个被磨削了的工件(8a)由一个搬运器(10)换上一个未加工的部件(8b)。每个轴(6a, b)具有一个相应的对中探测器(9a, b)。根据探测器的信号和一个控制机构使新夹紧的工件(8b)在转盘(7)转入齿轮(8b)可以与磨削齿轮(4)啮合的位置之前对中。以此方式可以大大减少非生产时间。

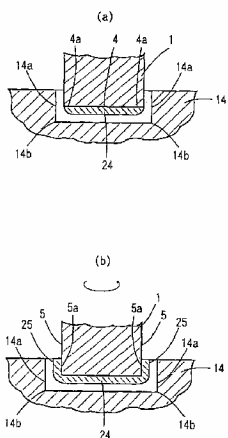


名称 放电表面处理方法  
公开(公告)号 1121922  
公开(公告)日 2003.9.24  
分类号 B23H9/00  
申请(专利)号 99815481.4  
申请日 1999.11.8  
国际申请 PCT/JP99/06195 1999.11.8  
国际公布 W001/34333 日 2001.5.17  
申请(专利权)人 三菱电机株式会社  
地址 日本东京  
发明(设计)人 关口久由 後藤昭弘

专利代理机构 上海专利商标事务所

代理人 侯佳猷

**摘要** 由控制装置(23)驱动控制Z轴驱动装置(21),并通过向放电表面处理用电极(14)与冲头(1)的极间供给加工电力,在冲头(1)的端面(4)与放电表面处理用电极(14)之间产生放电并在冲头(1)的端面(4)处形成硬质被膜(24)的同时,在放电表面处理用电极(14)上形成预定深度的刻入部(14a)。接着由控制装置(23)驱动控制X轴驱动装置(19)和Y轴驱动装置(20),通过一面使冲头(1)和放电表面处理用电极(14)在水平面内相对摇动,一面向放电表面处理用电极(14)与冲头(1)的极间供给加工电力,在冲头(1)的侧面(5)形成硬质被膜(25)。即使在冲头(1)具有复杂形状の場合,也能在冲头(1)的端面的切刃部分(4a)和侧面的切刃部分(5a)进行放电表面处理。



名称 高速渗透泵激光打孔机

公开(公告)号 1121923

公开(公告)日 2003.9.24

分类号 B23K26/00 A61J3/10 A61K9/00

申请(专利)号 99103576.3

申请日 1999.4.9

申请(专利权)人 北京中惠药业有限公司

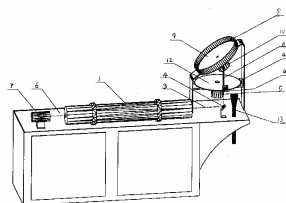
地址 100084 北京市海淀区清华大学毕业大厦 2513 室

发明(设计)人 马建国 戴立盛

专利代理机构 北京海虹嘉诚知识产权代理有限公司

代理人 张涛

**摘要** 本发明是一种用于渗透泵控释制剂的工业化生产过程中,在半透膜包衣材料上进行快速钻孔的装置,由激光器系统、药片传输系统和电子控制系统组成,其特征是:所述激光器系统包括脉冲式二氧化碳激光管、反光镜、凸透镜、激光检测器及高压电源;所述药片传输系统包括药片排序装置、药片定位装置和拨药装置,所述电子控制系统包括一安放在拨药装置上的控制激光发射的光电位置检测器。本发明装置钻出的孔形状规则、一致性好,钻孔速度可达每秒12片以上,适合于渗透泵制剂的大规模工业化生产。



名称 激光加工方法

公开(公告)号 1121924

公开(公告)日 2003.9.24

分类号 B23K26/38 H05K3/00

申请(专利)号 98106323.3

申请日 1998.3.31

优先权 1997.9.24 JP 258206/1997

申请(专利权)人 三菱电机株式会社

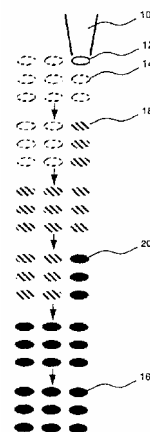
地址 日本东京

发明(设计)人 汤山崇之 金岡優

专利代理机构 上海专利商标事务所

代理人 孙敬国

**摘要** 一种激光加工方法,将规定振荡频率的激光束分成任意数的脉冲照射区域内的所有孔,并重复这一工序直至照射所希望数的脉冲,由于相互作用时间取决于分割数并能获得冷却时间,同时取每分割的脉冲数为多个脉冲,故能提高刻蚀速率,比对所有孔一个一个脉冲照射情况加工所需脉冲数少。上述方法能高质量、高效率地对印刷板进行开孔加工。



名称 气阀钢小型材生产工艺

公开(公告)号 1121925

公开(公告)日 2003.9.24

分类号 B23P13/00

申请(专利)号 99114877.0

申请日 1999.5.20

申请(专利权)人 重庆钢铁(集团)有限责任公司

重庆钢铁研究所

地址 400081 重庆市大渡口区李子林

发明(设计)人 何开文 胡晓轩 胡绍秋 李荣之

专利代理机构 重庆华科专利事务所

代理人 康海燕

**摘要** 本发明提出一种气阀钢小型材生产制造工艺,其工艺路线为热轧-温拉-矫直-磨光,并采用涂覆低熔点金属做润滑剂的润滑工艺,使得拉拔道次减面率大幅度提高,最高可达30%以上,并可在拉拔道次间不进行退火、酸洗、碱洗等处理,而进行连拔,提高了成材率,降低了生产成本,提高了产品的表面质量,提高了劳动生产率。

名称 一种棘动工具

公开(公告)号 1121926

公开(公告)日 2003.9.24

分类号 B25B13/46 B25B23/00

申请(专利)号 00103294.1

申请日 2000.3.23

申请(专利权)人 星联锋股份有限公司

地址 中国台湾

发明(设计)人 胡厚飞

专利代理机构 北京康信知识产权代理有限公司

代理人 刘国平

**摘要** 本发明涉及一种棘动工具,其包括:一扳手,其一端设有一匣端,另一端则固设一把手;一棘轮,其包含有一内周围表面及一外周围表面,其中外周围表面的中间段设有多个内凹齿;一棘爪,其一侧设有多个与棘

