

無効資料調査_構成要件対応表(クレームチャート) サンプル

◎:略同一、○:類似、△:参考、-:開示なし、青字:弊社コメント

No	公開番号 (PDF/ハイパーリンク)	公知/ 先願	発明の名称	出願人	【請求項1】	【請求項2】	【請求項3】	【請求項4】	【請求項5】	【請求項6】	【請求項7】	【発明の効果】		
					A)	B)	C)	D)	E)	F)	G)	H)		I)
					鋳鉄組成を有するシリンダライナ素材を鋳造し、該シリンダライナ素材を旋削加工した後に、得られたシリンダライナの非摺動部の外側に配設された高周波コイルで加熱し、	内周側に配設された水冷パイプで冷却して、熱処理を施すことにより上記非摺動部をベイナイト組織にすることを特徴とするシリンダライナの製造方法。	前記非摺動部が、シリンダライナの鍔部とこれに連なる研磨逃がし溝部及びその周辺部であることを特徴とする請求項1記載のシリンダライナの製造方法。	前記非摺動部が、シリンダライナの鍔部下の研磨逃がし溝部及びその周辺部であることを特徴とする請求項1記載のシリンダライナの製造方法。	前記非摺動部が、大型シリンダライナに形成される鍔部ボアークリーニング部とその周辺部であることを特徴とする請求項1記載のシリンダライナの製造方法。	前記非摺動部が、2サイクル用シリンダライナに形成されるポート側のシリンダライナ内周面周辺部であることを特徴とする請求項5記載のシリンダライナの製造方法。	前記非摺動部が、研磨逃がし溝部の背面のシリンダライナ内周面周辺部であることを特徴とする請求項5記載のシリンダライナの製造方法。	前記熱処理として、前記非摺動部に760～900℃の温度範囲で高周波加熱を行い、前記非摺動部をオーステナイト組織にした後、250～500℃の温度まで、4～130℃/secの冷却速度で冷却し、該温度で25秒～35分の間保持してベイナイト組織にすることを特徴とする請求項1記載のシリンダライナの製造方法。	本発明のシリンダライナは筒部が耐摩耗性、耐焼付き性を有し、鍔部周辺の応力集中部が強靱性を有するので、エンジンの過酷な使用状態下であってもその使用寿命を大幅に改善することができ、したがって工業的效果は甚大である。	備考
1	実開昭60-.....	公知	シリンダライナ	三菱自動車工業	◎ 【3頁4行目】 ...実際の記載内容...	△ 【4頁15行目】 ...実際の記載内容...	-	△ 【5頁左上欄3行目】 ...実際の記載内容...	-	-	-	-	○ 【4頁2行目】 ...実際の記載内容...	コメント1
2	特開昭62-.....	公知	不安定破壊伝播停止能力を有する耐摩耗性高性能レール	日本製鋼	△ 【4頁左上欄5行目】 ...実際の記載内容...	◎ 【5頁左上欄3行目】 ...実際の記載内容...	◎ 【5頁左上欄3行目】 ...実際の記載内容...	-	-	◎ 【5頁左上欄3行目】 ...実際の記載内容...	○ 【5頁左上欄3行目】 ...実際の記載内容...	△ 【5頁左上欄3行目】 ...実際の記載内容...	△ 【3頁左上欄17行目】 ...実際の記載内容...	コメント2
3	特開平08-.....	先願	自動車ドア補強材用高強度焼入れ鋼管の製造方法	日新製鋼	◎ 【0046】 ...実際の記載内容...	○ 【0046】 ...実際の記載内容...	-	-	△ 【0053】 ...実際の記載内容...	-	-	-	◎ 【0012】 ...実際の記載内容...	コメント3
⋮	⋮	⋮	⋮	⋮	⋮	⋮	⋮	⋮	⋮	⋮	⋮	⋮	⋮	⋮

↑
エクセル番号リストの公開番号をクリックすると全文公報(PDF)が開きます。