

【001】

目：

【請求項 1】

データの処理に用いる処理装置において、  
データを受信する受信手段と、  
前記受信手段が受信したデータを処理する処理手段と、  
前記処理手段が処理したデータを表示する表示手段と

を備え、

前記処理手段は、前記受信手段と前記表示手段を制御することを特徴とする処理装置。

中：

【003】

目：

【請求項 8】

請求項 1 乃至 7 のいずれか記載の処理装置において、  
前記処理手段が処理したデータを送信する送信手段を具備することを特徴とする処理装

置。

中：

【004】

目：液体成分は、A、B、およびCからなる群より選択される少なくとも一種である。

中：

【001】

目：接続機構の構成部材

中：

【002】

目：AとBとの最短距離

中：

【003】

目：出力される直流電流

中：

【004】

目：連結部材との係合

中：

【005】

目：加熱装置から冷却室への送風

中：

【006】

目：受信装置宛の情報

中：

【007】

目：ノードが伝送する情報

中：

【008】

目：液体の外部への流出

中：

【009】

目：組成物Aの物質Bに対する比

中：

【010】

目：情報を送信する送信部

中：

【011】

目：回転軸に固定された端部

中：

【012】

目：制御部が記憶部から読み出す情報

中：

【013】

目：連続的に液体を回収する。

中：

【014】

目：部分的に導入

中：

【015】

目：出力装置の出力を周期的に検出する。

中：

【016】

目：交通情報は、地図と重ねて表示される。

中：

【017】

目：質を改変せずに前記成分を得る。

中：

【018】

目：制御部は、送信部を介して制御情報を送信する。

中：

【019】

目：制御部は、記憶手段を有する送信部を介して制御情報を送信する。

中：

【020】

目：制御部は、制御情報を送信することにより加工装置を制御する。

中：

【021】

目：オイルタンクは、第1室および第2室に分割されている。

中：

【022】

目：第3領域は、第1領域および第2領域を包囲して設けられる。

中：

【023】

目：制御装置に故障が発生したことを検出した。

中：

【024】

目：検出手段が検出した液体の量

中：

【025】

目：液体は、貫通孔を介して液体容器内に移動する。

中：

【026】

目：プログラム中に含まれる命令

中：

【027】

目：電源電圧をインバータに印加する。

中：

【028】

目：制御情報と管理情報とを対応付ける。

中：

【029】

目：温度命令作成部が作成した温度命令

中：

【030】

目：アンテナから伝送されてくる無線信号

中：

【031】

目：流体は、スリーブ管を流れる。

中：

【032】

目：制御装置は、出力電圧を、トリガ信号が入力されたときのものよりも高く制御する。

中：

【033】

目：液体の温度低下を抑制することは、有効な方法となる。

中：

【034】

目：駆動回路は、入力回路への駆動電流の供給を停止する。

中：

【035】

目：前記第1工程において固体材料に導電性を付与する。

中：

【036】

目：駆動軸は駆動装置により駆動される。

中：

【037】

目：制御装置であって、その特徴は次の点にある、…。

中：

【038】

目：加工通路に沿って加工物を輸送する複数の輸送装置

中：

【039】

目：半導体膜は、発光層および反射層の2層を有する。

中：

【040】

目：移動量に基づいて、加工物をどの加工通路に搬送するかを決定する。

中：

【041】

目：回転部材の固定部、それは作業台の付近に取り付けられ、…。

中：

【042】

目：A、B、Cのうちのいずれか一つ

中：

【043】

目：いずれの制御手段にもプログラムがロードされていない。

中：

【044】

目：第1制御手段または第2制御手段のいずれかを使用して制御を行う。

中：

【045】

目：前記材料は、Cu、Al、Auのいずれかからなる。

中：

【046】

目：管理装置毎の情報

中：

【047】

目：管理装置のそれぞれを接続する。

中：

【048】

目：位置毎にパルスを計数する。

中：

【049】

：各制御装置は、いずれも以下のものを有し、…。

：

【050】

：複数の取付け孔のそれぞれの挿通方向が、前記側面に対して平行である。

：

【051】

：回路部材同士を電氣的に接続する。

：

【052】

：フランジ部の形成が容易になるという効果を得ることが可能である。

：

【053】

：取付板に設けられたカバー部材

：

【054】

：管理装置における管理情報を送信する。

：

【055】

：制御部が前記移動方向を検出した場合に

：

【056】

：前記制御処理の結果を検出する前に

：

【057】

：制御手段は、制御対象に制御データを送信した後、記憶手段中の制御データを削除する。

：

【058】

目：サンプルが容器内に収納されている。

中：

【059】

目：所定の時間内に管理信号を送信する。

中：

【060】

目：単結晶基板に電極を形成する。

中：

【061】

目：制御過程において送信データを生成する。

中：

【062】

目：回転部材を取り付けた状態で

中：

【063】

目：前記絶縁面の下方に設置されているコイル

中：

【064】

目：位置決め部材と固定部材との間にフレームを挟持する。

中：

【065】

目：制御対象の応答を受信したときに

中：

【066】

目：検出速度が所定の速度に到達する前に

中：

【067】

目：受信手段が管理情報を受信した後に

中：

【068】

目：成膜工程を行う直前に

中：

【069】

目：第1データ領域の直後に識別子を付加する。

中：

【070】

目：駆動電流が規定値より大きい場合に

中：

【071】

目：画像を補正する工程を実行するときに

中：

【072】

目：制御要求と対応する処理

中：

【073】

目：制御部は、可動部材の接触動作に対応する操作信号を発生する。

中：

【074】

目：コイルと対向する磁石

中：

【075】

目：第1の方向と異なる第3の方向

中：

【076】

目：第1部材を第2部材と比べて得られた結果

中：

【077】

目：第1の流量と比例する第2の流量

中：

【078】

目：操作信号と対応する情報とともに画像を表示する。

中：

【079】

目：第1情報を第2情報とともに送信する。

中：

【080】

目：支持軸は、前記第1平面と交わる。

中：

【081】

目：切換部が数値の切り換えを開始してから、出力部が所定の数値を出力するまでの期間内に

中：

【082】

目：複数の条件の中から最良の条件を選択する。

中：

【083】

目：基板を大気圧下から減圧下に戻す。

中：

【084】

目：検出部Aが検出する電圧と検出部Bが検出する電流から、装置Xの抵抗を算出する。

中：

【085】

目：部材A、部材B、部材Cから選ばれる部材

中：

【086】

目：前記樹脂は、以下の天然樹脂からなる群より一種が選択される。

中：

【087】

目：延伸部材は、ケースの一端部から前方に延伸する。

中：

【088】

目：前記周方向に向かって設けられる当接板

中：

【089】

目：支持金具から最も離間した第1の締結部

中：

【090】

目：回動部材をガイド軸の回りで回動させる。

中：

【091】

目：転動部材は、ストッパに近づくにつれて支持軸とだんだん近づく。

中：

【092】

目：筐体内面に沿った方向

中：

【093】

目：カバー部材と保持部材とを、ハウジングを挟んで対向させる。

中：

【094】

目：制御システムにおいて運転モードに切り替えるための切替手段

中：

【095】

目：絶縁膜を第1端子と第2端子との間に介在させる。

中：

【096】

目：操作部は、突起部を介して本体部と係合する。

中：

【097】

目：回路基板は、コネクタに接続される。

中：

【098】

目：任務割り当てについて所定時間内に返信がない。

中：

【099】

目：前記側面の角度は、支持軸に対して30度以上である。

中：

【100】

目：認証が成功したメッセージを、ユーザ管理システムに通知する。

中：

【101】

目：前記ベースについては、前記取付部がコの字型形状に形成されている。

中：

【102】

目：制御手段は、予め定められた周期で周期信号を発生する。

中：

**【103】**

目：受信データのフレームを単位として分割を行う。

中：

**【104】**

目：一般式（I）を用いて表される化合物

中：

**【105】**

目：取り付け孔を介して空調機を取り付ける。

中：

**【106】**

目：押し付け操作によりストッパを移動させる。

中：

**【107】**

目：被加工物に生じる振動を検出することで付勢力を測定する。

中：

**【108】**

目：受信手段により受信された情報

中：

**【109】**

目：複数のスイッチ素子は、第1、第2、および第3のスイッチ素子からなる。

中：

**【110】**

目：回転ヘッドの反転が原因で引き起こされる回転装置の遅延

中：

**【111】**

目：モータの上方を覆うためにフレームに配置されたモータカバー

中：

【112】

目：車両の破損を防止すべくエッジ部を機体フレームに押圧する押圧装置

中：

【113】

目：第1の塩水として、塩分濃度が50g/1000ml以上の塩水を回収する。

中：

【114】

目：開口部周縁を除く領域の一部に内部回路を埋設する。

中：

【115】

目：各群が5個ずつの10群に分ける。

中：

【116】

目：制御装置は、前記指示に従い表面処理を開始する。

中：

【117】

目：対象物の画像データに基づいて対象物を加工する。

中：

【118】

目：受信信号のレベルに基づいてアンプのゲインを調整する。

中：

【119】

目：コンテンツ配布手段は、ユーザのネットワークアドレスに応じてコンテンツを配布する。

中：

【120】

目：一つの部材の少なくとも[第一部分]

(一つの部材の第一部分および第二部分)

中:

**【121】**

目-1: 少なくとも[一つ]の部材の第一部分

(2つ以上の部材の第一部分)

目-2: 少なくとも[一つの部材の第一部分]

(一つの部材の第一部分および第二部分)

中:

**【122】**

目-1: 一つの部材の少なくとも[上面]に2つの突起を設置する。

(一つの部材の上面の他、下面にも2つの突起を設置してもよい)

中-1:

目-2: 一つの部材の上面に少なくとも[2つの突起]を設置する。

(一つの部材の上面に3つ以上の突起を設置してもよい)

中-2:

目-3: 一つの部材の上面に少なくとも[2つ]の突起を設置する。

(一つの部材の上面に3つ以上の突起を設置してもよい)

中-3:

**【123】**

目-1: 少なくとも[一つ]の部材の上面に2つの突起を設置する。

(2以上の部材の上面に2つの突起を設置してもよい)

目-2: 少なくとも[一つの部材の上面]に2つの突起を設置する。

(一つの部材の上面の他、下面にも2つの突起を設置してもよい)

中:

**【124】**

目-1: 少なくとも[一つ]の部材の上面に2つの突起を設置する。

(2以上の部材の上面に2つの突起を設置してもよい)

目-2: 少なくとも[一つの部材の上面]に2つの突起を設置する。

(一つの部材の上面の他、下面にも2つの突起を設置してもよい)

目-3: 一つの部材の上面に少なくとも[2つの突起]を設置する。

(一つの部材の上面に3つ以上の突起を設置してもよい)

中:

**【125】**

目-1: 供給装置は、少なくとも第1燃焼室に対して液体燃料を供給する。

中-1:

目-3: 供給装置は、第1燃焼室に対して、少なくとも[液体燃料]を供給する。

(供給装置は、第1燃焼室に対して、液体燃料以外も供給してもよい)

中-3:

目-5: 供給装置は、少なくとも[液体燃料]を、第1燃焼室に供給する。

(供給装置は、第1燃焼室に対して、液体燃料以外も供給してもよい)

中-5:

目-6: 供給装置は、少なくとも[液体燃料]を、第1燃焼室に対して供給する。

(供給装置は、第1燃焼室に対して、液体燃料以外も供給してもよい)

中-6:

**【126】**

目-1: 送受信手段は、情報を、少なくとも [送信する]。

(送受信手段は、情報を、送信する他、受信してもよい)

中-1:

目-2: 送信手段は、情報を、少なくとも [無線送信する]。

(送信手段は、情報を、無線送信する他、有線送信してもよい)

中-2:

目-3: 送信手段は、少なくとも [第1情報] を、送信する。

(送信手段は、第1情報の他、第2情報も送信してもよい)

中-3:

**【127】**

目-1: 送信手段は、第1情報を、少なくとも [無線送信する]。

(送信手段は、第1情報を、無線送信する他、有線送信してもよい)

目-2: 送信手段は、少なくとも [第1情報] を、無線送信する。

(送信手段は、第1情報の他、第2情報も無線送信してもよい)

中:

【128】

目-1: 送信手段は、少なくとも「第1情報」について、無線送信を行う。

(送信手段は、第1情報の他、第2情報についても無線送信を行ってもよい)

目-2: 送信手段は、第1情報について、少なくとも「無線送信」を行う。

(送信手段は、第1情報について、無線送信を行う他、有線送信を行ってもよい)

中:

【129】

目: 送信手段は、第1情報について、少なくとも「無線送信」を行う。

(送信手段は、第1情報について、無線送信する他、有線送信を行ってもよい)

中:

【130】

目: 制御Aから少なくとも「制御B」に切り換える際に、電流を流す。

(制御Aから制御Cに切り換える際にも電流を流してもよい)

中:

【131】

目-1: 少なくとも「制御A」から、制御Bに切り換える際に、電流を流す。

(制御Cから制御Bに切り換える際にも電流を流してもよい)

目-2: 制御Aから少なくとも「制御B」に切り換える際に、電流を流す。

(制御Aから制御Cに切り換える際にも電流を流してもよい)

中:

【132】

目-1: 少なくとも「制御Aから制御Bに切り換える際」に、電流を流す。

(制御Cから制御Dに切り換える際にも電流を流してもよい)

目-2: 少なくとも「制御A」から、制御Bに切り換える際に、電流を流す。

(制御Cから制御Bに切り換える際にも電流を流してもよい)

目-3: 制御Aから少なくとも「制御B」に切り換える際に、電流を流す。

(制御Aから制御Cに切り換える際にも電流を流してもよい)

中:

【133】

目：管理許可手段は、少なくとも[管理情報の88回の送信]を、許可する。

(管理許可手段は、管理情報の89回以上の送信を許可してもよい)

中：

【134】

目：第1電圧は、設定電圧よりも、少なくとも[5倍]大きい。

(第1電圧は、設定電圧よりも、5倍以上大きい)

中：

【135】

目-1：[第1領域中]のみの第1データに対して置換を行う。

目-2：[第1領域中の第1データ]のみに対して置換を行う。

中：

【136】

目-1：第1層は、[金属]のみから構成されている。

中-1：

目-2：[第1層]のみが、金属から構成されている。

中-2：

【137】

目-1：送信手段は、[応答情報]だけを送信する。

中-1：

目-2：送信手段は、[応答情報]だけを送信する。

中-2：

目-3：情報送信手段は、情報を、[無線送信する]だけである。

中-3：

【138】

目-1：送信手段は、[第1情報]だけを無線送信する。

目-2：送信手段は、第1情報を、[無線送信する]だけである。

中：

【139】

目：第1の密度は、第2の密度よりも[所定密度]だけ大きい。

中：

【140】

目：[所定の時間]のみにおいて検出処理を行う。

中：

【141】

目：バネ部材は、[カバー部材]のみに設置されている。

中：

【142】

目-1：前記フレームは、さらに[第2決定手段が決定した高度範囲内]において、第2の支持軸に沿って延伸する。

目-2：前記フレームは、さらに[第2決定手段]が決定した高度範囲内において、第2の支持軸に沿って延伸する。

目-3：前記フレームは、第2決定手段が決定した高度範囲内において、さらに[第2の支持軸]に沿って、延伸する。

目-4：前記フレームは、第2決定手段が決定した高度範囲内において第2の支持軸に沿って、さらに[延伸する]。

中：

【143】

目-1：前記フレームは、第2決定手段が決定した高度範囲内において、さらに[第2の支持軸]に沿って、延伸する。

目-2：前記フレームは、第2決定手段が決定した高度範囲内において第2の支持軸に沿って、さらに[延伸する]。

中：

【144】

目-1：少なくとも一つの送信装置は、さらに[管理情報]を送信する。

中-1：

目-2：少なくとも一つの情報送信装置は、情報を、さらに[有線送信する]。

中-2 :

【145】

目 : 第1管理情報の他、さらに「第2管理情報」に基づいて、制御パラメータを設定する。

中 :

【146】

目 : 第1回転部材の体積は、第2回転部材の体積よりもさらに「所定面積」大きい。

中 :

【147】

目 : 制御装置の起動のときに管理ソフトウェアがまだ「インストールされていない」。

中 :

【148】

目-1 : 「第2検出装置」も、第1の電圧を検出していない。

目-2 : 第2検出装置は、「第1の電圧」も検出していない。

中 :

【149】

目-1 : 「第1の処理手段」も、第2の加工装置が加工を行う第3の加工対象について第1の調査を行う。

目-2 : 第1の処理手段は、「第2の加工装置」もが加工を行う第3の加工対象について第1の調査を行う。

目-3 : 第1の処理手段は、「第2の加工装置が加工を行う第3の加工対象」についても第1の調査を行う。

目-4 : 第1の処理手段は、第2の加工装置が加工を行う第3の加工対象について「第1の調査」も行う。

中 :

【150】

目 : 第1の膜は絶縁体上に形成され、「第2の膜」も絶縁体上に形成される。

中 :

【151】

目：不揮発性メモリは、「電源が切断されているとき」においても、データを失うことがない。

中：

【152】

目：第1の水溶液の沸点は、第2の水溶液の沸点よりも低い。

中：

【153】

目：複数の上面は、いずれも被覆膜により覆われている。

中：

【154】

目：複数の当接部材には、それぞれ突起部が設けられている。

中：

【155】

目：制御装置は、制御対象を駆動しながら、所定位置へ移動する。

中：

【156】

目：係合部材は、上側固定部材および下側固定部材と同時に係合する。

中：

【157】

目：受信制御装置は、アンテナとともに移動装置に収納される。

中：

【158】

目：上カバーと下カバーを一緒に合わせる。

中：

【159】

目：メモリに記憶された情報を順に参照する。

中：

【160】

目：第1液体から第1成分を分離し、該第1成分を再度第1液体容器に供給する。

中：

【161】

目：出力手段により出力された指令と互いに対応する制御情報

中：

【162】

目：前記第2気体の加熱状態は、前記第1気体の加熱状態と同じになる。

中：

【163】

目：確立しようとする制御用高速通信線路

中：

【164】

目：冷却されるべき気体を冷却装置に輸送する。

中：

【165】

目：アクセス権を設定すべきネットワーク資源を確定する。

中：

【166】

目：搬送路上を走行すべく構成された車体

中：

【167】

目：駆動軸は、容易に変形可能である。

中：

【168】

目：酸素除去装置は、排気管の内部に存在する酸素を除去することができる。

中：

【169】

目：制御装置は、制御信号により、電流を流すことが可能である。

中：

【170】

目：リング部材は、第1方向に弾性変形が可能である。

中：

【171】

目：複数のコンピュータが使用可能なリソースを共有リソースとする。

中：

【172】

目-1：前記金属膜と第1の膜および第2の膜とを接合させるステップ

（“与”を「接続詞」と見た場合）

目-2：前記金属膜を第1の膜および第2の膜と接合させるステップ

（“与”を「介詞」と見た場合）

中：

【173】

目：前記直線は、第1の経路と第2の経路との交点と第3の経路とを結ぶ。

中：

【174】

目：押圧対象に当接する部分と、係合部と被係合部との接触部分と、を連結する連結装置。

中：

【175】

目：加工物の上方および前方または下方および後方に光を照射する。

中：

【176】

目：金属Aまたは金属B、および金属Cまたは金属Dを用いて反応を行う。

中：

【177】

：第1運転、または第2運転および第3運転を停止する。

：

【178】

：制御装置は、第1移動装置の速度および位置と、第2移動装置の速度および位置とに基づいて、第3移動装置を制御する。

：

【179】

：サーバと第1通信ネットワークおよび第2通信ネットワークとを接続する。

：

【180】

：送信手段、受信手段および管理手段と通信を行う制御手段

：

【181】

：記憶手段は、容器の厚さと、加熱および冷却の方法と、前記温度と、の組合せを記憶する。

：

【182】

：制御管理手段は、上位制御装置および下位制御装置の制御および管理、ならびにメモリに対して読み出しおよび書き込みを行うことを読み書き手段へ指示する機能を有する。

：

【183】

：カバー部材と、バネ部材またはフック部材とを有する構造。

：

【184】

：触媒は、Cuを含む、またはAlとZnとを含む。

：

【185】

【目-1】：バネの一端と、支持部材または付勢部材とを接続する。

（“与”を「接続詞」と見た場合）

【目-2】：バネの一端を支持部材または付勢部材と接続する。

（“与”を「介詞」と見た場合）

【中】：

【186】

【目-1】：X溶液またはY溶液と、A溶液またはB溶液とを反応させる工程。

（“与”を「接続詞」と見た場合）

【目-2】：X溶液またはY溶液をA溶液またはB溶液と反応させる工程。

（“与”を「介詞」と見た場合）

【中】：

【187】

【目】：流入液体を加熱し攪拌する加熱攪拌装置。

【中】：

【188】

【目】：連結部は、係止部を支持台に連結するとともに前記第一方向に延設される。

【中】：

【189】

【目】：酸素含有率が3%以下であり、かつ金属濃度が所定範囲にある固体。

【中】：

【190】

【目】：前記ケースは締結部を有しているとともに、前記各ストッパは前記ケース上に対向配置されておりかつ該各ストッパが2箇所それぞれ前記ねじ止め部を有している。

【中】：

【191】

【目】：管路を第1部材と第2部材で構成しかつケース内に該管路を配置するとともに、該管路に液体を供給する。

【中】：

【192】

：第1設定電圧が第2設定電圧より大きければ、該第1設定電圧を基準電圧に設定する。

：

【193】

：コネクタAとコネクタBとを嵌合すると、端子Xと端子Yとが電氣的に接続する。

：

【194】

：制御に必要な情報を所定時間内に未受信であっても、既定の制御情報に基づいて制御を行う。

：

【195】

：前記高圧状態でも前記低圧状態でも、電源装置を利用することができる。

：

【196】

：制御装置は、第1制御対象を制御することができるだけでなく、第2制御対象を管理することができる。

：

【197】

：前記塗膜材料などは、加工性は悪いが、絶縁性が高い。

：

【198】

：前記回転部材の回転速度を一定に保持するように、その回転速度に対してフィードバック制御を行う。

：

【199】

-1：仕切り板と把持部とが当接するように、回動軸を回転させる。

-2：回動軸を回転させて、仕切り板と把持部とを当接させる。

：

【200】

目：第1室の温度が維持されるように、ヒータの通電量を調整する。

中：

【201】

目：制御手段は、前記回転速度が設定値から外れないように、速度制御を行う。

中：

【202】

目：第1室は、隔壁上方に設けられた通気口を介して第2室と連通する。

中：

【203】

目：摺動部材は、カムの回転にしたがって移動する。

中：

【204】

目：樹脂組成物を硬化させてなる薄膜。

中：

【205】

目-1：第1部材は回転するが、第2部材は回転しない。

中-1：

目-2：第1部材は回転し、第2部材は回転しない。

中-2：

【206】

目：制御装置は、反応容器の内部を加圧することにより保持体を膨張させ、それによって供給部材へ付勢力を与える。

中：

【207】

目：制御手段は、一つの制御方式を選択し、これによって制御対象を移動させる。

中：

【208】

：所定時間内に起動指令を受信しなかった場合にのみ、制御部は装置状態を停止状態に設定する。

：

【209】

：遮断器の遮断をしない場合に限り、制御手段は遮断を選択することができない。

：

【210】

：回転軸の一端は、第1の軸受けに支持されるとともに、回転軸の他端は、第2の軸受けに支持される。

：

【211】

：前記比較結果に拘わらず、検出値を基準値とする。

：

【212】

：液体流路は、前記第一出口と連通するように設置され、前記第1液体の流路となる。

：

【213】

：防熱部材は、長円状の密封部材である。

：

【214】

：係止部の先端部分は、半円形状である。

：

【215】

：検出手段として圧電素子を使用する。

：

【216】

：前記第2液体の加熱状態は、前記第1液体の加熱状態と同じ状態になる。

:

【217】

: カバー部材は、貫通孔と突起とを有する。

:

【218】

: 検索手段は、送信要求があるデータを検索する。

:

【219】

: ストップの位置が所定の範囲内に存在する。

:

【220】

: 送信手段は、データを送信する。

:

【221】

: ご飯を食べる。

:

【222】

: 温度を高くする。

:

【223】

: 支持を行う支持機構

:

【224】

: 内部回路の複数の接続部である複数の端子は、電源と接続される。

:

【225】

: 前記情報は、前記装置に対する要求が既に処理されていることを示す、すなわち処

理済みであることを示す。

中:

【226】

目: 合金を加工して前記合金の板材を製造する工程。

中:

【227】

目: 偏向装置によりレーザービームを偏向させて、被加工物を加工する。

中:

【228】

目: 回路基板に絶縁層が形成されている。

中:

【229】

目: 制御装置は、前記第1制御状態のときは、第1制御回路をオンにして第1インダクタに電流を供給し、前記第2制御状態のときは、第2制御回路をオンにして第2インダクタに電流を供給する制御を行う。

中:

【230】

目: 成膜工程を開始してから所定時間が経過した後に

中:

【231】

目-1: Aは、BとCとを接続する。

目-2: Aは、BとCとに接続する。

中-1:

中-2:

【232】

目: 第1装置は、加速機構を経てモータを駆動する。

中:

【233】

目：制御部からの送信命令

中：

【234】

目：容器よりも外側の位置に加熱器を配置する。

中：

【235】

目：開口部を通過した液体

中：

【236】

目：第1のケースは、冷却容器の収納に用いられる。

中：

【237】

目：第1の構造体は、フィルタとして用いられる。

中：

【238】

目：空気を通すための部材を容器の内周に設ける。

中：

【239】

目：供給管は、エンジンに燃料用液体を供給する。

中：

【240】

目：いわゆる機械物性は、靱性などを含む。

中：

【241】

目：前記装置は、バネ部材、保持部材、係止部材など構成部材を含んでいる。

中：

【242】

目：前記記憶装置において記憶された処理プログラムを実行する。

中：

**【243】**

目：所定のプログラムに含まれる各命令の実行に必要なデータを特定する。

中：

**【244】**

目：導体層は、接続点の箇所、突起を有する。

中：

**【245】**

目：駆動装置による駆動時に、前記移動部材は所定距離を移動する。

中：

**【246】**

目：第1層は、凹凸領域を有さない。

中：

**【247】**

目：所定時間内に応答がなかったときに、送信手段は情報を送信しない。

中：

**【248】**

目：得られた値が所定範囲内でないときに

中：

**【249】**

目：発光手段は、前記液体を変質させない可視光を出力する。

中：

**【250】**

目：前記第1の周波数と異なる第2の周波数

中：

**【251】**

目：p h の値が 9 未満の液体

中：

【252】

目：突出部は、液体の流動を遮断することがない。

中：

【253】

目：受信手段は、信号を受信できない。

中：

【254】

目：電磁波が周辺装置に対して影響をもたらす可能性がないと判定したときに

中：

【255】

目：送信情報は、メモリに記憶されなかった。

中：

【256】

目：受信手段は、信号を受信できなかった。

中：

【257】

目-1：4ヵ月後に第1回拒絶理由通知に回答しなかった場合には、拒絶される。

中-1：

目-2：4ヵ月後に第1回拒絶理由通知に回答しない場合には、拒絶される。

中-2：

【258】

目-1：受信手段は、信号を受信する。

(信号を受信するという動作を行う (信号を受信したかどうかは不明))

中-1：

目-2：受信手段は、信号を受信した。

(結果として、信号を受信した)

中-2:

目-3: 受信手段は、信号を受信しなかった。

(信号を受信するという動作が行われなかった)

中-3:

目-4: 受信手段は、信号を受信できなかった。

(結果として、信号を受信していない)

中-4:

目-5: 受信手段は、信号を受信しない。

(信号を受信するという動作を行わない)

中-5:

目-6: 受信手段は、(能力、条件または許可がないことにより) 信号を受信できない。

(信号を受信するという動作を行うことができない)

中-6:

目-7: 受信手段は、(能力、条件または許可がないことにより) 信号を受信できない。

(信号を受信したという結果を得ることができない)

中-7:

目-8: 受信手段は、(能力、条件または許可がないことにより) 信号を受信できなかった

(ので受信できていない)。

(信号を受信するという動作を行うことができなかった)

中-8:

目-9: 受信手段は、(能力、条件または許可がないことにより) 信号を受信できなかった

(ので受信できていない)。

(信号を受信したという結果を得ることができなかった)

中-9:

**【259】**

目: 所定時間内に応答があるか否かにより装置の状態を判断する。

中:

【260】

目：判断手段は、デジタルデータが有効であるか無効であるかを判断する。

中：

【261】

目：実効値が目標値に達したか否かを判定する。

中：

【262】

目：該情報は、制御手段が制御パラメータを受信できるか否かを示す。

中：

【263】

目：第1装置と第2装置との間の通信ができるか否かを判定する。

中：

【264】

目：ローターが回転しているとき、凸部材は凹部材から離れられない。

中：

【265】

目：切換要求を行っている移動装置に対して新たに認証を行う。

中：

【266】

目：2つの加工部材の間に導電材料が介在している。

中：

【267】

目：処理装置が水素を吸収した後の液体

中：

【268】

目：選択手段が第1検出手段の検出値を選択しているときに

中：

【269】

目：符号化されたデータをドットパターンデータに変換する。

中：

【270】

目：制御手段は、制御パラメータが記憶領域にすでに記憶されているか否かを判定する。

中：

【271】

目：処理機構により除湿された空気

中：

【272】

目-1：電気設備と接続しているコネクタ

中-1：

目-2：電気設備とすでに接続しているコネクタ

中-2：

目-3：電気設備と接続した後のコネクタ

中-3：

目-4：電気設備とすでに接続した後のコネクタ

中-4：

目-5：電気設備とすでに接続したコネクタ

中-5：

【273】

目-1：符号化されたデータ

中-1：

目-2：すでに符号化されたデータ

中-2：

目-3 : 符号化された後のデータ

中-3 :

目-4 : すでに符号化された後のデータ

中-4 :

目-5 : すでに符号化されたデータ

中-5 :

目-6 : 符号化されたデータ

中-6 :

目-7 : すでに符号化されたデータ

中-7 :

## 【274】

目 : 最高温度 1200°C の加熱試験を 8 回実施する。

中 :

## 【275】

目 : 制御情報を少なくとも 1 回受信した後に

中 :

## 【276】

目-1 : 毎回の冷却時間を計る。

中-1 :

目-2 : 冷却時間を 1 回計る。

中-2 :

## 【277】

目 : 燃料タンク内の燃料量は、原動機を 3 時間駆動できる。

中 :

## 【278】

目 : 貫通孔は、支持軸の直径より 8mm 大きい直径を有する。

中:

【279】

目: 溝幅の最小幅が  $8\mu\text{m}$ 、最大幅が  $88\mu\text{m}$  である。

中:

【280】

目: 入力電圧が所定レベルよりも高い期間

中:

【281】

目: 入力信号に比べて、フィルタを経由した出力信号のノイズがより低い。

中:

【282】

目: 水位の上昇を契機として書き込み動作を開始する。

中:

【283】

目: 前記第1の溶液を第1の触媒として用いるときに

中:

【284】

目: 内表面以外の部分は、金属により覆われている。

中:

【285】

目: 移動部材は、ガイド部材によりガイドされて摺動する。

中:

【286】

目: 保護膜は、回路基板に設置される。

中:

【287】

目: 電流に比例した電圧がフィードバックされる制御回路

中：

【288】

目：複数のパイプが並列接続されかつ反応装置の左側に配置される。

中：

【289】

目：制御手段は、レーザ器に、記録層に向けてレーザを照射させる。

中：

【290】

目：反射面は、前記入射光を記録層に向けて反射させる。

中：

【291】

目-1：前記第1物質の添加量を制御して、加熱後の残留第1物質濃度を8.0g/Lとする。

目-2：加熱後の残留第1物質濃度が8.0g/Lとなるように、前記第1物質の添加量を制御する。

中：

【292】

目：制御手段は、前記制御パラメータテーブルを参照して対応する制御対象を制御する。

中：

【293】

目：コア用材料として前記組成物を使用する。

中：

【294】

目：駆動装置は、回転部材を回転駆動する。

中：

【295】

目：駆動手段は、駆動を行って回転部材を時計回りに回転させる。

中：

【296】

目-1：登録部がサービス情報を登録するときに

目-2：登録部によりサービス情報が登録されるときに

中：

【297】

目：突起は外周面に設置される

中：

【298】

目：所定電圧が入力される電圧入力手段

中：

【299】

目-1：第1手段が設定する制御情報によって決定される第1送信情報

目-2：第1手段により設定される制御情報によって決定される第1送信情報

中：

【300】

目：電圧を検出した後に

中：

【301】

目：送信手段が制御命令を送信した後に

中：

【302】

目：貯蔵室で酸素が発生したことを確認した。

中：

【303】

目：前記外槽内に搬送した液体

中：

【304】

目-1：供給システムは、前記燃料システム外に配置される。

目-2 : 供給システムは、前記燃料システム外に配置されている。

中 :

**【305】**

目-1 : 前記燃料システム外に供給システムを配置する。

中-1 :

目-2 : 前記燃料システム外に供給システムを配置した。

中-2 :

**【306】**

目-1 : 支持部が固定する調整固定部材

中-1 :

目-2 : 支持部を固定する調整固定部材

中-2 :

**【307】**

目-1 : 送信手段が具備する機能

中-1 :

目-2 : 送信手段の機能を具備する。

中-2 :

**【308】**

目 : 基板固定用の固定板

中 :

**【309】**

目 : 電圧付与特性

中 :

**【310】**

目 : 停止位置からの車体の変位

中 :

【311】

目：異なる波長に対するレンズの屈折率

中：

【312】

目：当接部の突起との接触傾

中：

【313】

目：第1電圧の第2電圧に対する比率

中：

【314】

目-1：係止部材など構成部材

(係止部材など＝構成部材)

中-1：

目-2：係止部材などの構成部材

(係止部材などを構成する部材)

中-2：

【315】

目：判定された最新の操作レベルである現在操作レベル

中：

【316】

目-1：第1電源と第2電源との間に接続され直流電流を交流電流に変換する変換回路

中-1：

目-2：第1電源と第2電源との間に接続された、直流電流を交流電流に変換する変換回

路

中-2：

【317】

目-1：制御手段を介して移動装置を制御する。

中-1：

目-2：管理手段は、制御手段を介して移動装置を制御する。

中-2：

目-3：制御手段により移動装置が制御される。

中-3：

**【318】**

目：同時に制御できる制御対象を、指定する。

中：

**【319】**

目：制御装置は、第1制御対象を駆動すると同時に（同じ時に）、第2制御対象を所定位置に向かって移動させる。

中：

**【320】**

目：制御部材は、第1制御対象の駆動を行い、さらに第2制御対象を所定位置に向かって移動させる。

中：

**【321】**

目-1：前記外面上を移動しながら汚染物を除去する移動部材

中-1：

目-2：前記外面上を移動すると同時に（同じ時に）汚染物を除去する移動部材

中-2：

**【322】**

目：樹脂層に形成された第三層

中：

**【323】**

目：第3組成物を基材に塗布する。

中：

【324】

目：雄部材を凹部材と隣り合うように設ける。

中：

【325】

目：制御手段は、前記目標転送速度と設定転送速度との差が限りなく0に近づくように、前記目標転送速度の制御を行う。

中：

【326】

目：被加工物の導体領域が包囲されるように被加工物に粉末を塗布する。

中：

【327】

目：液体は、隔離部材間の隙間を落下するように流れる。

中：

【328】

目：押圧部材は、支持軸を、当接部材との間に保持して固定する。

中：

【329】

目：露出した凹部の内周に隣接してリング部材が配置されている。

中：

【330】

目：加熱して導体層中の吸水性材料の水分を除去する。

中：

【331】

目：送信手段は、設定条件に関する情報である設定情報を送信する。

中：

【332】

目：送信部は、送信条件が満足したときに情報を送信するように構成されている。

中：

【333】

目：絶縁体を含んで構成される物品

中：

【334】

目：保持手段は、ワークを挟む。

中：

【335】

目：光受信手段は、レンズを挟んで光送信手段と対向する。

中：

【336】

目：前記凸部材が付勢部材に接続した後、前記凸部材と前記凹部材を一体に設置する。

中：

【337】

目：トリガレベル情報を送信することは、管理装置を制御する方法である。

中：

【338】

目：混入防止装置は、異物が反応物に混入することを防止する。

中：

【339】

目：制御手段は、信号のパワーの減少を指令する。

中：

【340】

目：制御手段は、蓄電池に充電を行うことを指令する。

中：

【341】

目：導電層を形成する金属層は、円形である。

中：

【342】

目：第1の液体に第2の液体を注入して、酸素濃度が10%の液体を得る。

中：

【343】

目：前記材料は、結晶構造を有する粒子である。

中：

【344】

目：記憶手段は、生成手段が生成した制御データを記憶する。

中：

【345】

目：表示手段は、操作者により操作規則にしたがって入力された入力情報に対応する管理情報を表示する。

中：

【346】

目：高度信号を検出した制御装置を介してロボットを制御する。

中：

【347】

目：前記加速度に所定量を加えて補正された加速度に基づいて前記速度を求める。

中：

【348】

目：構造Aが形成された領域Bを含む基板Cを形成する。

中：

【349】

目-1：コンピュータの表示画面に表示する管理情報を選択するための選択画面を前記端末装置画面に表示する。

中-1：

目-2：選択画面を前記端末装置画面に表示し、該選択画面はコンピュータの表示画面に

表示する管理情報の選択に用いられる。

中-2:

**【350】**

目-1: 通信データにおいて第1コードを構成する第1符号の後尾に対応する位置を、制御情報の後尾位置と判断する。

中-1:

目-2: 次のような位置を制御情報の後尾位置と判断し、該位置は、通信データにおいて第1コードを構成する第1符号の後尾に対応する。

中-2:

**【351】**

目: 前記材料を得るための、活性がより高い触媒を準備する。

中:

**【352】**

目: コネクタの、回路基板を接続する一端

中:

**【353】**

目: 前記移動量の調整に用いられる、金属からなるガイド部

中:

**【354】**

目: 制御装置は、制御情報を出力する出力手段を有する。

中:

**【355】**

目: 収集手段は、複数の送信装置から判定手段の出力を収集する。

中:

**【356】**

目-1: 接続部としての第1接続部および第2接続部を有する。

中-1:

目-2 : 接続部としての第1接続部および第2接続部と、嵌合部と、を有する。  
 : 接続部としての、第1接続部と第2接続部と嵌合部とを有する。

中-2 :

目-3 : 嵌合部と、接続部としての第1接続部および第2接続部と、を有する。

中-3 :

**【357】**

目-1 : スライド部材は、微粒子を含む、金属層および樹脂層を有する。

: スライド部材は、微粒子を含む金属層と、樹脂層と、を有する

中-1 :

目-2 : スライド部材は、樹脂層と、微粒子を含む金属層と、を有する。

中-2 :

**【358】**

目 : 管理装置は、制御システムにおいて運転モードに切り替える切替手段を有する。

中 :

**【359】**

目 : 格納部の管理データのうちの利用可能な管理データを参照する。

中 :

**【360】**

目 : 領域管理装置により限定された領域に設置されたロボット

中 :

**【361】**

目 : 突起が形成されている領域に形成された絶縁膜

中 :

**【362】**

目 : テーパー部の周囲に形成された当接部

中 :

**【363】**

目：プラズマ中の電子の移動

中：

【364】

目-1：格納部の制御データのうち利用可能な制御データを参照する。

中-1：

目-2：格納部の制御データのうちの、利用可能な制御データを参照する。

中-2：

【365】

目：第1部材の機械的強度は、第2部材のものより高い。

中：

【366】

目：間隔を置いて下方に延びるように固定された複数の端子

中：

【367】

目：駆動手段は、時計回りに前記回転部材を駆動する。

中：

【368】

目：内面にシート状を呈して設けられるガイド部材

中：

【369】

目：反応容器を回転可能に支持する支持機構

中：

【370】

目：回転可能に支持機構に支持される反応容器

中：

【371】

目：液体収容容器は、液体を取り出し可能に収容する。

中:

【372】

目: 摺動部材は、軸方向において摺動可能に嵌合する。

中:

【373】

目-1: 互いに平行に、左右方向に延出した一対のガイド部

中-1:

目-2: 左右方向に互いに平行に延出した一対のガイド部

中-2:

【374】

目: ドラムの内周に対して傾斜角度を持って取り付けられる棒部材

中:

【375】

目: 回転部材は、第1シャフトの周りで回転可能に、ベースに連結される。

中:

【376】

目: 3つの容器を並列に並べる。

中:

【377】

目: 複数のデータを制御部に互いに同期して送信する。

中:

【378】

目-1: 連結部は、突出可能にハウジングの下面に設置されている。

(“可”の修飾対象を“突出”と見た場合)

目-2: 連結部は、ハウジングの下面に、突出して設置できる。

(“可”の修飾対象を“突出 地 設置”と見た場合)

中:

【379】

目-1：第1部材は、回転可能に第2部材に接続する。

（“可”の修飾対象を“旋转”と見た場合）

目-2：第1部材は、第2部材に回転接続できる。

（“可”の修飾対象を“旋转 地 连接”と見た場合）

中：

【380】

目-1：延伸可能に固定されるロッド

（“可”の修飾対象を“延伸”と見た場合）

目-2：延伸して固定されることが可能なロッド。

（“可”の修飾対象を“延伸 地 被 固定”と見た場合）

中：

【381】

目-1：第1部材は、回転可能に、第2部材と連結する。

（“可”の修飾対象を“转动”と見た場合）

目-2：第1部材は、第2部材と、回転連結できる。

（“可”の修飾対象を“转动 地 与 第二部件 连结”と見た場合）

中：

【382】

目-1：第1部材は、第2部材と回転可能に、連結する。

（“可”の修飾対象を“与 第二部件 转动”と見た場合）

目-2：第1部材は、第2部材と回転して連結できる。

（“可”の修飾対象を“与 第二部件 转动 地 连结”、“与 第二部件”の修飾対象を“转动”と見た場合）

目-3：第1部材は、第2部材と、回転連結できる。

（“可”の修飾対象を“与 第二部件 转动 地 连结”、“与 第二部件”の修飾対象を“连结”と見た場合）

中：

【383】

目-1：第1部材は、第2部材と回転可能に、連結する。

（“可”の修飾対象を“转动”、“与 第二部件”の修飾対象を“转动”と見た場合）

目-2：第1部材は、回転可能に、第2部材と連結する。

（“可”の修飾対象を“转动”、“与 第二部件”の修飾対象を“连结”と見た場合）

目-3：第1部材は、第2部材と、回転連結できる。

（“可”の修飾対象を“转动 地 连结”と見た場合）

中：

**【384】**

目-1：移動部材は、第1位置と第2位置との間で移動可能に、ハウジング内に設置される。

（“可”の修飾対象を“在 第一位置 和 第二位置 之间 移动”と見た場合）

目-2：移動部材は、第1位置と第2位置の間で移動してハウジング内に設置できる。

（“可”の修飾対象を“在 第一位置 和 … 壳体 中”、“在 第一位置 和 第二位置 之间”の修飾対象を“移动”と見た場合）

目-3：移動部材は、第1位置と第2位置の間で、ハウジング内に移動設置できる。

（“可”の修飾対象を“在 第一位置 和 … 壳体 中”、“在 第一位置 和 第二位置 之间”の修飾対象を“设置”と見た場合）

中：

**【385】**

目：回路基板は、コネクタに挿入され接続される。

中：

**【386】**

目：送信制御手段は、処理結果を用いて送信データを形成しサーバに送信し応答を待つ。

中：

**【387】**

目：駆動制御装置は、複数の被駆動装置を遠隔で監視および制御をする。

中：

**【388】**

目：メモリカードに保持されているプログラムを呼び出し実行する。

中：

**【389】**

目：金属物質を分離回収する第1装置

中：

【390】

：シート状部材に前記モジュールを一定の間隔を置いて整列実装する。

：

【391】

：ガイド装置は、サポート部材と摺接する仕切板を備える。

：

【392】

：送信手段から送信された制御情報を格納手段に格納する管理手段は、第1装置を管理する

：

【393】

：処理手段は、パラメータを第1格納手段に格納したときに、第2格納手段から該パラメータを削除する。

：

【394】

：前記本体が水平となる位置において搬送ローラをガイドするガイド部材を、キャビネットの上面に形成する。

：

【395】

：内周方向に突出した突出部材をベースに設ける。

：

【396】

：制御部は、処理装置の運転を制御する。

：

【397】

：判定手段の判定に基づき、電圧レベルが所定レベルまで低下したと判別する。

：

【398】

目：送信手段は、入力された制御情報を制御手段に送信する。

中：

【399】

目-1：送信手段は、符号化された制御データを符号化手段に送信する。

中-1：

目-2：送信手段は、符号化されるべき制御データを符号化手段に送信する。

中-2：

【400】

目-1：第1部材と第2部材が接触した状況の下で

中-1：

目-2：第1部材と第2部材が接触できる状況の下で

中-2：

【401】

目：発射手段から受信アンテナに向かって電磁波を発射する。

中：

【402】

目：貯蔵室内において左右方向に複数の収納部を並べる。

中：

【403】

目：検出速度が所定の速度に到達するまで、駆動手段は原動機を駆動する。

中：

【404】

目：第1の状況において、第1の送信手段は第1の情報を送信し、第2送信手段は第2の情報を送信する。

中：

【405】

：送信手段は、第1の状況において第1の情報を送信し、第2の状況において第2の情報を送信する。

：

【406】

：変形部材の外観形状は、固定状態でその上部が凸形状である。

：

【407】

：第1送信手段から送信された第1データを受信したときに、置換手段は、第1記憶領域に格納されている第2データを置換する。

：

【408】

：湿度センサの検出湿度が前記第2運転モードにおいて設定湿度に到達した状況で、加湿器を停止する。

：

【409】

：制御手段は、記憶領域において登録された制御対象の数量が閾値を越えたときに、警報を出す。

：

【410】

：制御手段は、回転速度設定値と回転速度目標値との間に誤差が存在する複数の回転装置のうち誤差値が最大の回転装置を選択して制御を行う。

：

【411】

：前記密封室に取り付けられた圧力検出装置が所定圧力を検出したときに

：

【412】

：前記加工精度については、加工回数により、調整することができる。

：

目-2 : 前記加工精度については、加工回数により調整することができる。

中-2 :

**【413】**

目-1 : 第1係合部材は、第2係合部材に対して、係合離脱が可能である。

中-1 :

目-2 : 第1係合部材は、第2係合部材に対して係合離脱が可能である。

中-2 :

**【414】**

目 : 係止部材は、付勢部材を本体に取り付けたときに、固定部材と接触することが可能である。

中 :

**【415】**

目 : フレームは、第1平面方向と直交する方向に振動しない。

中 :

**【416】**

目-1 : 本体は、複数の雄部材と雌部材とを備える。

中-1 :

目-2 : 本体は、雌部材と、複数の雄部材とを備える。

中-2 :

目-3 : 本体は、複数の雄部材と一つの雌部材とを備える。

中-3 :

**【417】**

目-1 : 複数の加工物の加工通路

中-1 :

目-2 : 加工物の複数の加工通路

中-2 :

【418】

目-1：ストッパ部材のバネ部、それは前記切欠き付近に取り付けられ、…。

中-1：

目-2：ストッパ部材はバネ部を含み、それは前記切欠き付近に取り付けられ、…。

中-2：

【419】

目：送信手段は、情報を有線送信し、情報を無線送信もする。

中：

【420】

目：薬品庫は、前記第1の円周上に設けられ複数の薬品容器を架設する薬品架設ユニットを有する。

中：

【421】

目：制御手段は、前記実効値が閾値以上になったことによって、所定角度に達したと判定する。

中：

【422】

目-1：第1運転において設定電圧に到達した状況の下で、駆動装置を停止する。

中-1：

目-2：第1運転において、設定電圧に到達した状況の下で駆動装置を停止する。

中-2：

【423】

目：制御手段は、受信情報を参照し対応する制御対象を制御する。

中：

【424】

目：被覆膜は、無機材料を主体として含む絶縁層を具備する。

中：

【425】

：表示器は、前記プロセスにおいて送信手段が応答情報を送信したことを表示する。

：

【426】

：当接領域を形成する当接部は、非当接領域を形成する非当接部の外側に位置する。

：

【427】

：第1部材は、凹部材または凸部材、およびストッパと係合する係合部材を、有する。

：