【公報種別】特許法第１７条の２の規定による補正の掲載
【部門区分】第２部門第２区分
【発行日】令和7年7月9日(2025.7.9)

【国際公開番号】WO2024/089989
【出願番号】特願2024-552845(P2024-552845)
【国際特許分類】
B21D 22/20(2006.01)
B21D 24/00(2006.01)
B21D 26/033(2011.01)
B21D 37/16(2006.01)
C21D 1/18(2006.01)
C22F 1/04(2006.01)
C21D 9/00(2006.01)
C22F 1/00(2006.01)
【FI】
B21D 22/20 H
B21D 22/20 E
B21D 24/00 M
B21D 26/033
B21D 37/16
C21D 1/18 C
C22F 1/04 M
C21D 9/00 A
C22F 1/00 602
C22F 1/00 623
C22F 1/00 626
C22F 1/00 630A
C22F 1/00 683
C22F 1/00 691B
C22F 1/00 691C
C22F 1/00 692A
C22F 1/00 692B

【手続補正書】
【提出日】令和7年3月4日(2025.3.4)
【手続補正１】
【補正対象書類名】特許請求の範囲
【補正対象項目名】全文
【補正方法】変更
【補正の内容】
【特許請求の範囲】
【請求項１】
アルミニウム合金の金属材料を成形する成形装置であって、
前記成形装置の金型に設けられ、前記金型の温度を調整する温度調整部によって溶体化処理時にアルミニウム合金の冷却速度をコントロールし、
時効処理後のアルミニウム合金の強度に差を設ける、成形装置。
【請求項２】
前記冷却速度のコントロールは、金型を部分的に加熱することによってなされる請求項１に記載の成形装置。

【請求項３】
前記成形後の金属部材は、合金元素の析出物の数密度が高い第１の部位と、合金元素の析出物の数密度が第１の部位に比して低い第２の部位と、を有する、請求項１に記載の成形装置。
【請求項４】
前記溶体化処理の加熱時に加熱保持時間を設ける、請求項１に記載の成形装置。
【請求項５】
合金元素の析出物の数密度が高い第１の部位と、合金元素の析出物の数密度が第１の部位に対して低い第２の部位とを有する、金属部材。