

【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 6 部門第 4 区分

【発行日】平成27年5月7日 (2015.5.7)

【公開番号】特開2014-175041 (P2014-175041A)

【公開日】平成26年9月22日 (2014.9.22)

【年通号数】公開・登録公報2014-051

【出願番号】特願2014-43737 (P2014-43737)

【国際特許分類】

G 1 1 B 21/16 (2006.01)

B 2 1 D 39/00 (2006.01)

B 2 1 D 39/03 (2006.01)

G 1 1 B 21/21 (2006.01)

【F I】

G 1 1 B 21/16 L

B 2 1 D 39/00 D

B 2 1 D 39/03 A

G 1 1 B 21/21 A

【手続補正書】

【提出日】平成27年3月18日 (2015.3.18)

【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】

装着板であって、

第 1 の表面および対向する第 2 の表面を有するフランジと、

スエージ孔を有するボスタワーとを含み、前記ボスタワーは、前記ボスタワーが前記フランジの前記第 1 の表面に接する区域から前記ボスタワーの端面にまで延在し、前記ボスタワーは、

前記スエージ孔の内面を規定する内径と、

前記ボスタワーの外面の一部を規定する外径と、

斜めに角度の付けられた面に沿って前記ボスタワーにおいて形成される少なくとも 1 つの切欠部分とを含み、前記少なくとも 1 つの切欠部分は、前記ボスタワーが前記フランジの前記第 1 の表面に接する箇所から第 1 の距離に位置する第 1 の区域において、前記外面のうち前記外径によって規定される部分と交差し、前記内径から第 2 の距離に位置する第 2 の区域において前記端面と交差し、

前記第 1 の距離は前記第 2 の距離よりも短く、

前記第 1 の区域が、前記ボスタワーの前記外面との凸状の境界を形成し、

前記第 2 の区域が、前記ボスタワーの前記端面との線形の境界または凹状の境界を形成する、装着板。

【請求項 2】

前記ボスタワーは、径方向に互いに対向して位置する 2 つの切欠部分を含む、請求項 1 に記載の装着板。

【請求項 3】

前記フランジはさらに、遠位端縁、近位端縁、第 1 の側端縁および第 2 の側端縁を含み、前記第 1 の側端縁および前記第 2 の側端縁により前記遠位端縁が前記近位端縁に結合さ

れる、請求項 1 に記載の装着板。

【請求項 4】

スエージ結合アセンブリであって、
アパーチャを有する第 1 の構成要素と、

前記第 1 の構成要素における前記アパーチャに挿入されてスエージ結合されるよう構成されたボスタワーと一体的に形成されたプレートとを有する第 2 の構成要素とを含み、

前記プレートは第 1 の表面および対向する第 2 の表面を有し、前記ボスタワーは、前記ボスタワーが前記プレートの前記第 1 の表面に接する区域から前記ボスタワーの端面にまで延在し、前記ボスタワーはさらに、

スエージ孔と、

前記スエージ孔の内面を規定する内径と、

前記ボスタワーの外面の一部を規定する外径と、

斜めに角度の付けられた面に沿って前記ボスタワーに形成される少なくとも 1 つの切欠部分とを含み、前記少なくとも 1 つの切欠部分は下方の境界および上方の境界を含み、前記下方の境界および前記上方の境界は前記ボスタワーの前記外面の残りの部分を規定し、

前記少なくとも 1 つの切欠部分は、前記ボスタワーの周囲よりも短い長さを有し、
前記下方の境界は、前記外面のうち、前記ボスタワーの前記外径によって規定される部分で凸状の隆起を形成し、

前記上方の境界は、前記ボスタワーの前記端面で線形の隆起または凹状の隆起を形成し、

前記ボスタワーが前記第 1 の構成要素における前記アパーチャに挿入されてスエージ結合されると、前記ボスタワーの前記外面のうち前記外径によって規定される部分だけが、前記第 1 の構成要素における前記アパーチャと係合する、スエージ結合アセンブリ。

【請求項 5】

2 つの構成要素を結合する方法であって、

第 1 の構成要素のボスタワーを第 2 の構成要素におけるアパーチャに挿入するステップを含み、

前記ボスタワーは、前記ボスタワーがフランジの第 1 の表面に接する区域から前記ボスタワーの端面にまで延在し、スエージ孔を有し、前記ボスタワーは、

前記スエージ孔の内面を規定する内径と、

前記ボスタワーの外面の一部を規定する外径と、

斜めに角度の付けられた面に沿って前記ボスタワーに形成される少なくとも 1 つの切欠部分とを含み、前記少なくとも 1 つの切欠部分は、前記ボスタワーが前記フランジの前記第 1 の表面に接する箇所から第 1 の距離に位置する第 1 の区域において前記外面と交差し、前記内径から第 2 の距離に位置する第 2 の区域において前記端面と交差し、

前記第 1 の距離は前記第 2 の距離よりも短く、

前記第 1 の区域が、前記ボスタワーの前記外面との凸状の境界を形成し、

前記第 2 の区域が、前記ボスタワーの前記端面との線形の境界または凹状の境界を形成し、

前記方法はさらに、

前記第 1 の構成要素の前記ボスタワーを前記第 2 の構成要素における前記アパーチャにスエージ加工するステップを含む、方法。