

【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 3 部門第 4 区分  
 【発行日】平成 18 年 4 月 6 日 (2006.4.6)

【公開番号】特開 2004-292847 (P2004-292847A)  
 【公開日】平成 16 年 10 月 21 日 (2004.10.21)  
 【年通号数】公開・登録公報 2004-041  
 【出願番号】特願 2003-83481 (P2003-83481)  
 【国際特許分類】

**C 2 2 C 21/06 (2006.01)**

**B 2 1 C 23/00 (2006.01)**

**B 2 1 C 23/14 (2006.01)**

【F I】

C 2 2 C 21/06

B 2 1 C 23/00 A

B 2 1 C 23/14

【手続補正書】  
 【提出日】平成 18 年 2 月 21 日 (2006.2.21)

【手続補正 1】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】特許請求の範囲

【補正方法】変更

【補正の内容】

【特許請求の範囲】

【請求項 1】 押出加工後の組織において、全面微細な再結晶組織を有し、且つ、

S i : 0 . 3 ~ 1 . 0 質量 %、

F e : 0 . 3 5 質量 % 以下、

C u : 0 . 1 ~ 0 . 5 質量 %、

M n : 0 . 0 7 質量 % 以下、

M g : 0 . 6 ~ 1 . 5 質量 %、

C r : 0 . 1 0 質量 % 以下、

Z n : 0 . 3 0 質量 % 以下、

T i : 0 . 2 0 質量 % 以下

を含有し、残部 A l 及び不純物からなることを特徴とする切削加工用アルミニウム合金押出材。

【請求項 2】 結晶粒が最大粒径 2 m m 以下及び平均粒径 1 m m 以下である請求項 1 記載の切削加工用アルミニウム合金押出材。

【請求項 3】 M n : 0 . 0 4 質量 % 以下、C r : 0 . 0 7 質量 % 以下を含有している請求項 1 又は 2 記載の切削加工用アルミニウム合金押出材。

【請求項 4】 F e : 0 . 2 質量 % 以下を含有している請求項 3 記載の切削加工用アルミニウム合金押出材。

【請求項 5】 押出加工後に引抜加工が施された請求項 1 ~ 4 のいずれか 1 項記載の切削加工用アルミニウム合金押出材。

【請求項 6】 請求項 1 ~ 5 のいずれか 1 項記載の押出材が切削加工されることにより、製作されていることを特徴とするアルミニウム合金製切削加工品。

【請求項 7】 請求項 1 ~ 5 のいずれか 1 項記載の押出材が切削加工されることにより、製作されていることを特徴とする自動車部品用バルブ材。

【請求項 8】 請求項 1 ~ 4 のいずれか 1 項記載の切削加工用アルミニウム合金押出材に、押出加工後に、焼入加工を施さずに引抜加工、矯正加工及びエージングを順に施す

ことを特徴とする切削加工用アルミニウム合金押出材の加工方法。