

【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 3 区分  
【発行日】平成 19 年 6 月 21 日 (2007.6.21)

【公開番号】特開 2005-297173 (P2005-297173A)  
【公開日】平成 17 年 10 月 27 日 (2005.10.27)  
【年通号数】公開・登録公報 2005-042  
【出願番号】特願 2004-145666 (P2004-145666)  
【国際特許分類】

**B 2 4 B 29/00 (2006.01)**

【F I】

B 2 4 B 29/00 N

【手続補正書】  
【提出日】平成 19 年 4 月 4 日 (2007.4.4)  
【手続補正 1】  
【補正対象書類名】明細書  
【補正対象項目名】0 0 0 4  
【補正方法】変更  
【補正の内容】  
【0 0 0 4】

しかし、アルミ合金の場合、一般的に金属加工で用いられる研磨砥石やスポンジ状の砥石、グラインダー砥石では、砥石が目詰まりしやすく、機械加工で平均面粗度 0 . 4  $\mu$  m 以内に研磨処理を施すことが困難である。