

【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】平成 17 年 3 月 3 日 (2005.3.3)

【公開番号】特開 2003-10933 (P2003-10933A)  
 【公開日】平成 15 年 1 月 15 日 (2003.1.15)  
 【出願番号】特願 2001-194222 (P2001-194222)  
 【国際特許分類第 7 版】

B 2 1 D 43/05

B 2 1 D 22/20

B 2 1 D 45/04

【F I】

B 2 1 D 43/05 C

B 2 1 D 22/20 B

B 2 1 D 45/04 A

【手続補正書】

【提出日】平成 16 年 3 月 29 日 (2004.3.29)

【手続補正 1】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0 0 1 1

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0 0 1 1】

これに対して、筒長が比較的長い場合には、例えば、最小筒長が 1 0 0 m m、最大筒長が 2 0 0 m m の異品種を加工するトランスファプレス機は、スライドのストローク長が長いのでその運動エネルギーが大きく、高速度加工が困難である。さらに、前者の筒長が比較的短い場合と後者の比較的長い場合とは、最小筒長に対する最大筒長の比は同じ「2」であっても、前者の場合の差は 2 5 m m であるのに対して、後者の差は 1 0 0 m m である。

【手続補正 2】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0 0 5 3

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0 0 5 3】

次いで底部加工装置 5 0 は、再絞り加工装置 3 0 のトグル機構とスライド 3 6 とを共用し、スライド 3 6 の右下半部の下端面に底部加工パンチ 5 7 を取着して構成されている。ボルスタ 1 B 上面にダイホルダ 5 8 が取着されており、低部加工ダイ 5 9 が、底部加工パンチ 5 7 と同一軸心で対向する下方位置に取着されている。また、底部加工パンチ 5 7 の下方には、底部加工されたワークを低部加工ダイ 5 9 の上面に押し上げるロックアウト 5 7 A が、調整板駆動軸 4 A , 4 B と同期回転する図示しない駆動手段によって上下移動可能で、低部加工ダイ 5 9 内を貫通可能に設けられている。

【手続補正 3】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0 0 5 6

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0 0 5 6】

次いで移送装置 6 0 は、図 1、図 9 に示すように、調整板駆動軸 4 A , 4 B と同期回転す

【手續補正4】

【補正対象項目名】 0 0 6 9

【補正方法】変更

【補正の内容】

【 0 0 6 9 】

【手續補正5】

【補正対象書類名】図面

【補正対象項目名】図 1.1

【補正方法】変更

【補正の内容】

【 圖 1 1 】

