【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５部門第２区分
【発行日】平成22年4月15日(2010.4.15)

【公開番号】特開2008-138865(P2008-138865A)
【公開日】平成20年6月19日(2008.6.19)
【年通号数】公開・登録公報2008-024
【出願番号】特願2007-263743(P2007-263743)
【国際特許分類】
Ｆ１６Ｃ　19/18　(2006.01)
Ｆ１６Ｃ　33/62　(2006.01)
Ｆ１６Ｃ　35/063　(2006.01)
Ｆ１６Ｃ　25/06　(2006.01)
Ｆ１６Ｃ　33/78　(2006.01)
【ＦＩ】
Ｆ１６Ｃ　19/18
Ｆ１６Ｃ　33/62
Ｆ１６Ｃ　35/063
Ｆ１６Ｃ　25/06
Ｆ１６Ｃ　33/78　Ｚ

【手続補正書】
【提出日】平成22年3月3日(2010.3.3)
【手続補正１】
【補正対象書類名】明細書
【補正対象項目名】００２４
【補正方法】変更
【補正の内容】
【００２４】
等速自在継手３は、外側継手部材１４と継手内輪１５とケージ１６およびトルク伝達ボール１７からなる。外側継手部材１４は、カップ状のマウス部１８と、このマウス部１８の底部をなす肩部１９と、この肩部１９から軸方向に延びる軸部２０と、さらに軸方向に延びるおねじ部２１と、を有する。マウス部１８の内周および継手内輪１５の外周には、軸方向に延びる曲線状のトラック溝１８ａ、１５ａがそれぞれ形成されている。外側継手部材１４の軸部２０の外周には、トルク伝達用のセレーション（またはスプライン）２０ａが形成されている。外側継手部材１４の肩部１９は、インナー側の内輪５の側面に当接している。また、外側継手部材１４はＳ５３Ｃ等の炭素０．４０～０．８０ｗｔ％を含む中炭素鋼からなり、トラック溝１８ａ、１５ａをはじめ、肩部１９から軸部２０に亙る外周面に高周波焼入れによって表面硬さを５８～６４ＨＲＣの範囲に硬化処理が施されている。

【手続補正２】
【補正対象書類名】明細書
【補正対象項目名】００２７
【補正方法】変更
【補正の内容】
【００２７】
図３（ａ）の中央には、外輪４の基材となる防錆能を有するステンレス鋼製のパイプ材３１の断面が示されている。このパイプ材３１は、長尺のパイプ材から所望の長さに切断され、切断したパイプ材の両端のバリ取りを行い、内径面と外径面の旋削を行って形成さ

れたものである。パイプ材３１の内方には、軸方向に延びたマンドレル３２がパイプ材３１の内周面とすきまをもって挿嵌されている。マンドレル３２の外周面には、外輪４の外側転走面４ａ、４ａを形成するための凸部３２ａ、３２ｂ等の型が形成されている。パイプ材３１の外方には、パイプ材３１の外周面に接触させる成型ロール３３が配置されている。成型ロール３３の内周面には、外輪４の径方向内方に突出する環状凸部４ｂを形成するための凸部３３ａ等の型が形成されている。