

【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25年7月25日 (2013.7.25)

【公開番号】特開2012-76121(P2012-76121A)

【公開日】平成24年4月19日 (2012.4.19)

【年通号数】公開・登録公報2012-016

【出願番号】特願2010-224033(P2010-224033)

【国際特許分類】

B 2 1 H 3/04 (2006.01)

B 0 5 C 1/08 (2006.01)

B 0 5 C 11/02 (2006.01)

B 2 1 H 8/00 (2006.01)

【F I】

B 2 1 H 3/04 B

B 0 5 C 1/08

B 0 5 C 11/02

B 2 1 H 8/00 B

【手続補正書】

【提出日】平成25年6月10日 (2013.6.10)

【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】

塗工用ロッドの製造方法であって、

ロッド素材を準備する工程と、

外周面に複数の凸状が形成され、前記ロッド素材の進入側から退出側に向けて食付き部、平行部、逃げ部を有する一对の転造ダイスを、前記ロッド素材の軸方向に対する各々の前記転造ダイスの主軸の水平方向の開き角を、各々の前記転造ダイスの逃げ角より  $0.20^\circ \sim 0.45^\circ$  小さい角度とし、かつ前記逃げ部同士が対向するように配置する工程と、

前記ロッド素材を軸方向に沿って送り出し、前記一对の転造ダイスの前記逃げ部により前記ロッド素材を挟圧しながら、主軸を中心に前記一对の転造ダイスを回転させて転造加工する工程と、

を備える塗工用ロッドの製造方法。

【請求項 2】

請求項 1 記載の塗工用ロッドの製造方法であって、前記転造加工する工程の後に、さらに前記ロッド素材を表面研磨する工程を備える塗工用ロッドの製造方法。

【請求項 3】

請求項 1 又は 2 記載の塗工用ロッドの製造方法であって、前記転造加工する工程において、前記ロッド素材を基台で支持することを含む塗工用ロッドの製造方法。

【請求項 4】

請求項 1 ～ 3 の何れか記載の塗工用ロッドの製造方法であって、前記一对の転造ダイスの距離、及び前記転造ダイスの主軸と前記ロッド素材の中心軸の高さ方向の間隔を調整することを含む塗工用ロッドの製造方法。

【手続補正 2】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0010

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0010】

本発明の他の態様によると、好ましくは、前記転造加工する工程の後に、さらに前記ロッド素材を表面研磨する工程を備える。

【手続補正3】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0011

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0011】

本発明の他の態様によると、好ましくは、前記転造加工する工程において、前記ロッド素材を基台で支持することを含む。