

【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 10 月 6 日 (2005.10.6)

【公開番号】特開 2000-15351 (P2000-15351A)

【公開日】平成 12 年 1 月 18 日 (2000.1.18)

【出願番号】特願 平 10-181756

【国際特許分類第 7 版】

B 2 1 D 9/01

B 2 1 D 9/16

B 2 1 D 9/18

C 2 2 C 1/08

// F 1 6 F 7/00

【F I】

B 2 1 D 9/01

B 2 1 D 9/16

B 2 1 D 9/18

C 2 2 C 1/08 A

F 1 6 F 7/00 K

【手続補正書】

【提出日】平成 17 年 5 月 18 日 (2005.5.18)

【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】

発泡用金属体 (2) を加熱して発泡させ体積膨脹させて形成される多孔質金属体 (2') を、中空材 (1) の内部に配置して該中空材 (1) を内面から支持し、その支持状態において前記中空材 (1) の曲げ加工を行うことを特徴とする曲げ加工品の製造方法。

【請求項 2】

前記多孔質金属体 (2') は、中空材 (1) の内部に発泡用金属体 (2) を配置したのちに加熱して形成される請求項 1 に記載の曲げ加工品の製造方法。

【請求項 3】

前記多孔質金属体 (2') は、中空材 (1) の外部で発泡用金属体 (2) を加熱して形成され、これを中空材 (1) の内部に挿入する請求項 1 に記載の曲げ加工品の製造方法。

【請求項 4】

前記中空材 (1) は、アルミニウム押出型材である請求項 1 ~ 3 のいずれかに記載の曲げ加工品の製造方法。

【請求項 5】

前記発泡用金属体 (2) は、発泡用アルミニウムである請求項 1 ~ 4 のいずれかに記載の曲げ加工品の製造方法。

【請求項 6】

発泡用金属体 (2) を加熱して発泡させて体積膨脹させて形成される多孔質金属体 (2') を中空材 (1) の内部に配置し、該中空材 (1) を前記多孔質金属体 (2') により内面から支持した状態において曲げ加工してなり、前記多孔質金属体 (2') が中空材 (1) の内部にそのまま残存していることを特徴とする曲げ加工品。

【請求項 7】

前記多孔質金属体(2')は、中空材(1)の内部に発泡用金属体(2)を配置したのちに加熱して形成されたものである請求項7に記載の曲げ加工品。

【請求項8】

前記多孔質金属体(2')は、中空材(1)の外部で発泡用金属体(2)を加熱して形成され、これを中空材(1)の内部に挿入したものである請求項7に記載の曲げ加工品。

【請求項9】

前記曲げ加工品は、曲り形状の衝撃吸収材である請求項6～8のいずれかに記載の曲げ加工品。

【請求項10】

多孔質金属体(2')は見かけ密度が $0.1 \sim 0.5 \text{ g/cm}^3$ である請求項7～9のいずれか1項に記載の曲げ加工品。