

【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5月16日(2013.5.16)

【公開番号】特開2012-649(P2012-649A)

【公開日】平成24年1月5日(2012.1.5)

【年通号数】公開・登録公報2012-001

【出願番号】特願2010-138617(P2010-138617)

【国際特許分類】

B 21 D 39/03 (2006.01)

F 16 B 5/07 (2006.01)

F 16 B 5/10 (2006.01)

【F I】

B 21 D 39/03 Z

F 16 B 5/07 E

F 16 B 5/10 Z

【手続補正書】

【提出日】平成25年3月29日(2013.3.29)

【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】

第1の締結部材と第2の締結部材とをかしめて一体となるよう締結するかしめ締結方法において、第1の締結部材の一端に先端が幅広形状となった膨出部(11)とこれより幅の狭い首部(12)とからなる突起(10)を形成し、一方、前記第2の締結部材の一端に前記突起が隙間を生じない程度に嵌るように膨出部と首部の外縁形状に沿う形状の嵌合穴(20)を形成し、この嵌合穴に前記突起を嵌め合わせ圧入するとともに、嵌合穴の周囲を加圧成形することによって第1の締結部材と第2の締結部材とを締結する構成としたことを特徴とする締結部材のかしめ締結方法。

【請求項2】

第1の締結部材と第2の締結部材とをかしめて一体となるよう締結するかしめ締結方法において、第1の締結部材の一端に突起(10)を形成し、一方、前記第2の締結部材の一端に前記突起の外縁形状に沿う形状の嵌合穴(20)を形成し、この嵌合穴に前記突起を嵌め合わせ圧入するとともに、嵌合穴の周囲にこれに沿う凹み(21)を加圧成形することによって第1の締結部材と第2の締結部材とを締結する構成としたことを特徴とする締結部材のかしめ締結方法。

【請求項3】

突起と嵌合穴は第1の締結部材及び第2の締結部材の夫々に形成されている構成であることを特徴とする請求項1又は2に記載の締結部材のかしめ締結方法。

【請求項4】

締結部材の嵌合穴の周囲は、両面とも加圧成形されている構成であることを特徴とする請求項1乃至3の何れかに記載の締結部材のかしめ締結方法。

【手続補正2】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0008

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0008】

本発明の目的は、第1の締結部材と第2の締結部材とをかしめて一体となるよう締結するかしめ締結方法において、第1の締結部材の一端に先端が幅広形状となった膨出部11とこれより幅の狭い首部12とからなる突起10を形成し、一方、前記第2の締結部材の一端に前記突起が隙間を生じない程度に嵌るように膨出部と首部の外縁形状に沿う形状の嵌合穴20を形成し、この嵌合穴に前記突起を嵌め合わせ圧入するとともに、嵌合穴の周囲を加圧成形することによって第1の締結部材と第2の締結部材とを締結する構成とした締結部材のかしめ締結方法を提供することで達成される。

また、本発明の目的は、第1の締結部材と第2の締結部材とをかしめて一体となるよう締結するかしめ締結方法において、第1の締結部材の一端に突起10を形成し、一方、前記第2の締結部材の一端に前記突起の外縁形状に沿う形状の嵌合穴20を形成し、この嵌合穴に前記突起を嵌め合わせ圧入するとともに、嵌合穴の周囲にこれに沿う凹み21を加圧成形することによって第1の締結部材と第2の締結部材とを締結する構成とした締結部材のかしめ締結方法でも達成される。

【手続補正3】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0009

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0009】

前記発明において、突起10と嵌合穴20は第1の締結部材及び第2の締結部材の夫々に形成されている構成であるので、引っ張り方向の力に対して十分な締結力が得られる。また、締結部材の嵌合穴の周囲は、両面とも加圧成形されている構成であるので、より確実な第1の締結部材と第2の締結部材との接続が得られる。