

【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 2 1 D 39/03 (2006.01)

F 1 6 B 5/07 (2006.01)

F 1 6 B 5/10 (2006.01)

【F I】

B 2 1 D 39/03 Z

F 1 6 B 5/07 E

F 1 6 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】

## 【 0 0 0 8 】

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 1 1 とこれより幅の狭い首部 1 2 とからなる突起 1 0 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 2 0 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 1 0 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 2 0 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 2 1 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】0 0 0 9

【補正方法】変更

## 【補正の内容】

## 【 0 0 0 9 】

前記発明において、突起 1 0 と嵌合穴 2 0 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。