

【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7月28日(2005.7.28)

【公開番号】特開2002-210571(P2002-210571A)
 【公開日】平成14年7月30日(2002.7.30)
 【出願番号】特願2001-9035(P2001-9035)
 【国際特許分類第7版】

B 2 3 K 20/12

B 2 3 K 20/24

B 6 1 D 17/00

【F I】

B 2 3 K 20/12 3 1 0

B 2 3 K 20/12 G

B 2 3 K 20/24

B 6 1 D 17/00 C

【手続補正書】

【提出日】平成16年12月16日(2004.12.16)

【手続補正1】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】請求項11

【補正方法】変更

【補正の内容】

【請求項11】

請求項1の摩擦攪拌接合方法において、前記補填材をローラによって前記隙間に押さえて前記挿入を行うこと、を特徴とする摩擦攪拌接合方法。

【手続補正2】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】請求項26

【補正方法】変更

【補正の内容】

【請求項26】

請求項25の車体の製作方法において、前記支持装置は他方の前記側構体の車外側と前記台枠の車外側とを摩擦攪拌接合する回転工具であり、それぞれの前記回転工具は同期して接合線に沿って移動すること、を特徴とする車体の製作方法。

【手続補正3】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】請求項27

【補正方法】変更

【補正の内容】

【請求項27】

請求項25の車体の製作方法において、前記支持装置は前記回転工具に同期して接合線に沿って移動すること、を特徴とする車体の製作方法。

【手続補正4】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】請求項28

【補正方法】変更

【補正の内容】

【請求項28】

請求項 2.5 の車体の製作方法において、前記台枠と前記側構体との接合部分はそれぞれ中空形材で構成しており、前記台枠とそれぞれの前記側構体との接合部のうち車内側をそれぞれ溶接し、前記摩擦攪拌接合を行うこと、を特徴とする車体の製作方法。