

【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 5 月 26 日 (2005.5.26)

【公開番号】特開 2003-326346 (P2003-326346A)

【公開日】平成 15 年 11 月 18 日 (2003.11.18)

【出願番号】特願 2002-137566 (P2002-137566)

【国際特許分類第 7 版】

B 2 2 D 13/10

B 2 2 C 3/00

B 2 2 C 9/06

B 2 2 D 13/02

B 2 2 D 19/00

B 2 2 D 19/08

F 0 2 F 1/00

【F I】

B 2 2 D 13/10 5 0 2 H

B 2 2 D 13/10 5 0 1 G

B 2 2 D 13/10 5 0 3 B

B 2 2 C 3/00 B

B 2 2 C 3/00 G

B 2 2 C 9/06 D

B 2 2 D 13/02 5 0 1 B

B 2 2 D 19/00 G

B 2 2 D 19/08 E

F 0 2 F 1/00 C

【手続補正書】

【提出日】平成 16 年 7 月 29 日 (2004.7.29)

【手続補正 1】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0 0 3 2

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0 0 3 2】

また、本実施形態では、鋳型 3 0 の内周面 3 4 に塗型材 3 6 の塗布が終了した後、この鋳型 3 0 内が不活性ガス雰囲気置換された状態で、溶湯 4 0 が注湯される。このため、鋳型 3 0 内に注湯される溶湯 4 0 の表面に酸化膜が形成されることがなく、前記鋳型 3 0 内での前記溶湯 4 0 の湯流れ性が有効に向上する。従って、溶湯 4 0 は、塗型材 3 6 の球状部 3 6 b を覆ってアンダーカット部 3 6 c まで円滑かつ確実に充填され、前記塗型材 3 6 の形状を正確に転写することが可能になる。