

【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 1 部門第 2 区分

【発行日】平成24年11月8日 (2012.11.8)

【公表番号】特表2008-515504(P2008-515504A)

【公表日】平成20年5月15日 (2008.5.15)

【年通号数】公開・登録公報2008-019

【出願番号】特願2007-535167(P2007-535167)

【国際特許分類】

A 4 7 C 7/00 (2006.01)

B 2 3 K 26/20 (2006.01)

B 6 0 N 2/24 (2006.01)

【F I】

A 4 7 C 7/00 B

B 2 3 K 26/20 3 1 0 N

B 6 0 N 2/24

【誤訳訂正書】

【提出日】平成24年9月18日 (2012.9.18)

【誤訳訂正 1】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0 0 2 2

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0 0 2 2】

本発明に係るフレームの部分を図 1 に示す。該部分は、4 つの部品 1 ~ 4 からなるが、3 つの部品 1、2、3 だけを示す。該部品は、全て材料厚 0.9 mm のプレス部品である。これらの部品は、部品 1 と部品 2 の接合面 5、6 及び部品 1 と部品 3 の接合面 7、8 が、可能であれば間隙なく、互いに重なり合うようにクランプに置かれている。接合面を、溶接技術においてできるだけ最適に設計するために、側部 1、特に接合領域 5、6 における側部 1 を、大きな剛性を有するように設計する一方、横材 2 は、構造としては柔軟であってよい。そして残存する間隙を最小化するために、部品を、互いにクランプ締めする。接合面は、本発明の場合、平行である溶接継目 18 によって互いに接合し合う。溶接継目が、異なる形状でも良いことは当業者には明らかである。例えば、好適な実施形態の一つは円形の溶接継目である。設計上、接合面の公差は、2 つの面が間隙なく互いの上に平らになるように設定される。