

【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】令和 3 年 7 月 26 日 (2021.7.26)

【公開番号】特開 2021-23963 (P2021-23963A)

【公開日】令和 3 年 2 月 22 日 (2021.2.22)

【年通号数】公開・登録公報 2021-009

【出願番号】特願 2019-143571 (P2019-143571)

【国際特許分類】

B 2 1 D 5/01 (2006.01)

B 2 1 D 5/02 (2006.01)

【F I】

B 2 1 D 5/01 E

B 2 1 D 5/02 Y

B 2 1 D 5/01 Q

B 2 1 D 5/02 W

B 2 1 D 5/01 P

B 2 1 D 5/01 X

【手続補正書】

【提出日】令和 3 年 5 月 11 日 (2021.5.11)

【手続補正 1】

【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】

本発明は上記現状に鑑み成されたものであり、つまり、ワークの両端に、少なくとも溝部が形成されるように、パンチとダイによって曲げ加工を行う際、途中工程に於いて、パンチを下方に、ダイを上方に取付けて曲げ加工が行われる板金曲げ加工方法と成す。

又、ワークの両端を略コの字状に形成し、その後、パンチを下方に、ダイを上方にして取付け、略コの字に開口が上向きの溝部になるように、曲げ加工が行われる板金曲げ加工方法と成しても良く、更にパンチを下方に、ダイを上方に、取付けた後、上下移動可能な支持機によって、ワークの端部を支持しながら曲げ加工が続行される板金曲げ加工方法と成すのが好ましい。

【手続補正 2】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0 0 1 1

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0 0 1 1】

請求項 2 のようにワーク (W) の両端を略コの字状に形成し [図 1 (e)、図 3 (e) 参照]、その後、パンチ (1) を下方に、ダイ (2) を上方にして取付け、略コの字の開口が上向きの溝部 (W1) になるように、曲げ加工が行われる板金曲げ加工方法と成すことにより、請求項 1 と同様な効果が得られる。

【手続補正 3】

【補正対象書類名】特許請求の範囲

【補正対象項目名】請求項 2

【補正方法】変更

【補正の内容】

【請求項 2】

ワーク（W）の両端を略コの字状に形成し、その後、パンチ（１）を下方に、ダイ（２）を上方にして取付け、略コの字の開口が上向きの溝部（W1）になるように、曲げ加工が行われることを特徴とする板金曲げ加工方法。