【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21年2月26日(2009.2.26)

【公開番号】特開2006-255785(P2006-255785A)
【公開日】平成18年9月28日(2006.9.28)
【年通号数】公開・登録公報2006-038
【出願番号】特願2006-25296(P2006-25296)
【国際特許分類】
Ｂ２１Ｄ　26/02　(2006.01)
Ｂ２１Ｄ　28/28　(2006.01)
Ｂ２１Ｄ　53/88　(2006.01)
【ＦＩ】
Ｂ２１Ｄ　26/02　Ｃ
Ｂ２１Ｄ　28/28
Ｂ２１Ｄ　53/88　Ｚ

【手続補正書】
【提出日】平成21年1月8日(2009.1.8)
【手続補正１】
【補正対象書類名】明細書
【補正対象項目名】００６３
【補正方法】変更
【補正の内容】
【００６３】
何れの場合でも、図７に示す様に、金属管３の一部を膨出させて膨出部７ａを形成し、この膨出部７ａの側壁１４の一部に上記スライド工具１３ｃの先端面２０ｂを突き当てた状態で、この側壁部１４のうちで上記抜き孔１２ａの幅方向両端縁に対応する部分の板厚T_5、T_6の差が、板厚が大きい側から見て、好ましくは３０％以内、更に好ましくは２０％以内であれば、上記通孔５ｃを形成するに就いて、特に問題を生じにくい。即ち、本実施例の製造方法は、前述した実施例１の場合よりも、板厚の差が大きい場合に適切である。又、上記先端面２０ｂのうちで最も凹んでいる、上記傾斜面２２ａのうちで上記平坦面２１ａから遠い側の端部は、図示の様に金型素子１５の内面と一致させても、或いは、上述の様にこの内面よりも少し凹んだ部分に位置させても、更には、この内面よりも少し突出させても良い。