

【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 18 年 7 月 13 日 (2006.7.13)

【公開番号】特開 2005-990 (P2005-990A)

【公開日】平成 17 年 1 月 6 日 (2005.1.6)

【年通号数】公開・登録公報 2005-001

【出願番号】特願 2003-405169 (P2003-405169)

【国際特許分類】

B 2 1 C 23/14 (2006.01)

B 2 1 C 23/00 (2006.01)

B 2 1 C 23/01 (2006.01)

B 2 1 C 25/02 (2006.01)

【F I】

B 2 1 C 23/14

B 2 1 C 23/00 A

B 2 1 C 23/01 B

B 2 1 C 25/02 Z

【手続補正書】

【提出日】平成 18 年 4 月 24 日 (2006.4.24)

【手続補正 1】

【補正対象書類名】特許請求の範囲

【補正対象項目名】全文

【補正方法】変更

【補正の内容】

【特許請求の範囲】

【請求項 1】

コンテナ内に装填された材料をプッシャーで押し込み、ダイスで変形させる前方押し法において、コンテナあるいはダイスの一方を回転しないように回転方向に固定し、他方を押し出し軸の周りに回転させながらプッシャーにより押し出し加工を行うねじり前方押し法。

【請求項 2】

底部を有するコンテナ内に装填された材料を先端が、中空の溝を有するダイス、となっている中空のプッシャーで押し込み、ダイス溝から材料を押し込み方向と逆方向へ押し出す後方押し法において、コンテナを押し出し軸方向に移動しないように固定し、さらに中空プッシャーがあるいはコンテナのいずれかを回転しないように回転方向に固定し、他方を押し出し軸の周りに回転させながら中空プッシャーにより押し出し加工を行うねじり後方押し法。

【請求項 3】

コンテナ内に装填された材料をプッシャーで圧力 P 1 で押し込み、コンテナ内面と同形状で同横断面積の溝を有するダイスを通させる前方押し法において、ダイスの出側からも材料の進行を妨げない程度の背圧 P 2 をかけるとともに、コンテナあるいはダイスの一方を回転しないように回転方向に固定し、他方を押し出し軸の周りに回転させながらねじり両押し押し出し加工を行う方法。

【請求項 4】

コンテナ内に装填された材料をプッシャーで押し込み、ダイス溝入り口部に R 加工を施したダイスで変形させる前方押し法において、コンテナあるいはダイスの一方を回転しないように回転方向に固定し、他方を押し出し軸の周りに回転させながらプッシャーにより押し出し加工を行うねじり前方押し法。

【請求項 5】

底部を有するコンテナ内に装填された材料を先端が、材料に最初に接触する部分に R 部を付けた中空溝形状をしたダイス、となっている中空のプッシャーで押し込み、ダイス溝から材料を押し込み方向と逆方向へ押し出す後方押し出し法において、コンテナを押出し軸方向に移動しないように固定し、さらに中空プッシャーがあるいはコンテナのいずれかを回転しないように回転方向に固定し、他方を押し出し軸の周りに回転させながら中空プッシャーにより押し出し加工を行うねじり後方押し出し法。

【請求項 6】

コンテナ内に装填された材料をプッシャーで押し込み、ダイスで変形させる前方押し出し法において、ダイス内面溝形状が軸対称でないことを特徴とする、コンテナあるいはダイスの一方を回転しないように回転方向に固定し、他方を押し出し軸の周りに回転させながらプッシャーにより押し出し加工を行うねじり前方押し出し法。

【請求項 7】

コンテナ内に装填された材料をプッシャーで押し込み、ダイスで変形させる前方押し出し法において、ダイス内面溝形状が軸対称であり、その中心軸がコンテナの中心軸と平行であるが一致しないようにずらしてあることを特徴とする、コンテナあるいはダイスの一方を回転しないように回転方向に固定し、他方を押し出し軸の周りに回転させながらプッシャーにより押し出し加工を行うねじり前方押し出し法。

【請求項 8】

底部を有するコンテナ内に装填された材料を先端が、中空の溝を有するダイス、となっている中空のプッシャーで押し込み、ダイス溝から材料を押し込み方向と逆方向へ押し出す後方押し出し法において、ダイス内面溝形状が軸対称であり、その中心軸がコンテナの中心軸と平行であるが一致しないようにずらしてあることを特徴とする、コンテナを押出し軸方向に移動しないように固定し、さらに中空プッシャーがあるいはコンテナのいずれかを回転しないように回転方向に固定し、他方を押し出し軸の周りに回転させながら中空プッシャーにより押し出し加工を行うねじり後方押し出し法。

【請求項 9】

中空のコンテナとコンテナ内の材料を押し込むプッシャーと中空のダイスがほぼ一線に配置した装置列であって、コンテナとダイスの一方を他方に対して、押し込み軸上で相対的に回転させることを特徴とする前方押し出し装置。

【請求項 10】

底部を有するコンテナと、コンテナ内に装填された材料を押し込むプッシャーと、プッシャー先端部に固定されたダイスとからなり、コンテナとダイスの一方を他方に対して、押し込み軸上で相対的に回転させることを特徴とする後方押し出し装置。