

【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19年11月15日(2007.11.15)

【公開番号】特開2002-143922(P2002-143922A)

【公開日】平成14年5月21日(2002.5.21)

【出願番号】特願2000-345307(P2000-345307)

【国際特許分類】

B 21 C 25/02 (2006.01)

B 21 C 25/00 (2006.01)

【F I】

B 21 C 25/02 Z

B 21 C 25/00 Z

【手続補正書】

【提出日】平成19年9月27日(2007.9.27)

【手続補正1】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】特許請求の範囲

【補正方法】変更

【補正の内容】

【特許請求の範囲】

【請求項1】周方向に交互に並ぶとともに長さ方向に延びた凹凸条(31)が、周面に、周方向の一部の領域又は全周に亘って形成された押出材(30)を製造するために用いられ、

且つ、ベアリング面(12)の前縁部に裏逃げ面(14)が所定角度をなして連接された押出工具(1)であって、

前記裏逃げ面(14)に、前記凹凸条形成用の凹凸部(15)が前記ベアリング面(12)にまで延びて形成されていることを特徴とする押出工具。

【請求項2】前記凹凸部(15)の凹部(15a)のベアリング面位置における深さhが50~300μmである請求項1記載の押出工具。

【請求項3】前記凹凸部(15)の凹部(15a)のベアリング面位置における幅wが50~300μmである請求項1又は2記載の押出工具。

【請求項4】周方向に交互に並ぶとともに長さ方向に延びた凹凸条(31)が、周面に、周方向の一部の領域又は全周に亘って形成された押出材(30)を、押出工具を用いて製造する押出材の製造方法において、

前記押出工具として、請求項1~3のいずれかに記載の押出工具(1)を用い、
ビレット(B)を該押出工具のベアリング孔(11)のベアリング面(12)の前端部の位置を通過させると、該押出工具の裏逃げ面(14)の凹凸部(15)によって押出材(30)の周面に前記凹凸条(31)を形成することを特徴とする押出材の製造方法。