

【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 2 1 C 25/02 (2006.01)

B 2 1 C 25/00 (2006.01)

【F I】

B 2 1 C 25/02 Z

B 2 1 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接続された押出工具 (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 ~ 300 μ m 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 ~ 300 μ m 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、

ピレット (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き、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。