

【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 5 部門第 1 区分

【発行日】平成 19 年 3 月 8 日 (2007.3.8)

【公開番号】特開 2001-254626 (P2001-254626A)

【公開日】平成 13 年 9 月 21 日 (2001.9.21)

【出願番号】特願 2000-68122 (P2000-68122)

【国際特許分類】

**F 0 2 B 39/00 (2006.01)**

B 2 2 C 7/02 (2006.01)

B 2 2 C 9/04 (2006.01)

B 2 2 C 9/22 (2006.01)

【F I】

F 0 2 B 39/00 Q

F 0 2 B 39/00 U

B 2 2 C 7/02 1 0 3

B 2 2 C 9/04 C

B 2 2 C 9/22 C

【手続補正書】

【提出日】平成 19 年 1 月 23 日 (2007.1.23)

【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】 内燃機関用過給器に使用されるアルミ合金製羽根車において、鑄造後に羽根部の形状を曲げ矯正により整形することを特徴とするアルミ合金製羽根車の製造方法。

【請求項 2】 内燃機関用過給器に使用されるアルミ合金製羽根車において、金型を使用した射出成形法によりワックス模型を成形するロストワックス鑄造法により製造されることを特徴とする請求項 1 に記載のアルミ合金製羽根車の製造方法。

【請求項 3】 内燃機関用過給器に使用されるアルミ合金製羽根車において、ゴム模型を用いて石膏型を成型するプラスターモールド鑄造法により製造されることを特徴とする請求項 1 に記載のアルミ合金製羽根車の製造方法。

【請求項 4】 内燃機関用過給器に使用されるアルミ合金製羽根車において、ワックス模型を用いて石膏型を成型するプラスターモールド鑄造法により製造されることを特徴とする請求項 1 に記載のアルミ合金製羽根車の製造方法。

【手続補正 2】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0 0 0 7

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0 0 0 7】

すなわち本発明は、内燃機関用過給器に使用されるアルミ合金製羽根車の製造方法において、鑄造後羽根部の形状を曲げ矯正し整形することを特徴とするアルミ合金製羽根車の製造方法である。

また、金型を使用した射出成形法によりワックス模型を成形するロストワックス鑄造法により製造することを特徴とするアルミ合金製羽根車の製造方法である。

また、ゴム模型を用いて石膏型を成型するプラスターモールド鑄造法により製造するこ

とを特徴とするアルミ合金製羽根車の製造方法である。

また、ワックス模型を用いて石膏型を成型するプラスターモールド鑄造法により製造することを特徴とするアルミ合金製羽根車の製造方法である。