

【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 12 月 20 日 (2007.12.20)

【公開番号】特開 2006-250044 (P2006-250044A)

【公開日】平成 18 年 9 月 21 日 (2006.9.21)

【年通号数】公開・登録公報 2006-037

【出願番号】特願 2005-67701 (P2005-67701)

【国際特許分類】

F 0 1 L 1/18 (2006.01)

B 2 1 D 53/84 (2006.01)

B 3 0 B 13/00 (2006.01)

【F I】

F 0 1 L 1/18 M

B 2 1 D 53/84 Z

B 3 0 B 13/00 J

【手続補正書】

【提出日】平成 19 年 10 月 31 日 (2007.10.31)

【手続補正 1】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0 0 1 1

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0 0 1 1】

上記部分 2 0 の肉厚を増大させる場合には、この部分 2 0 を上記両押型 2 1、2 1 の先端面同士の上に位置させた状態で、上記ダイセットの天板を下方に押圧する。そして、上記両加圧ブロック 2 2 を下方に押圧して、上記両押圧側傾斜面 2 4 と上記両被押圧側傾斜面 2 3、2 3 との係合に基づき、上記両押型 2 1、2 1 を互いに近づけ、これら両押型 2 1、2 1 の先端面同士の間で、上記部分 2 0 を幅方向両側から強く挟持する。この結果、この部分 2 0 の肉厚が増大される。尚、上述の様に、天板を下方に押圧する事により、カム機構（押圧側傾斜面と被押圧側傾斜面との係合部）を介して 1 対の押型等を互いに近づく方向に押圧するダイセットの構造は、プレス加工の技術分野で周知である為、詳しい図示並びに説明は省略する。

【手続補正 2】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0 0 1 3

【補正方法】変更

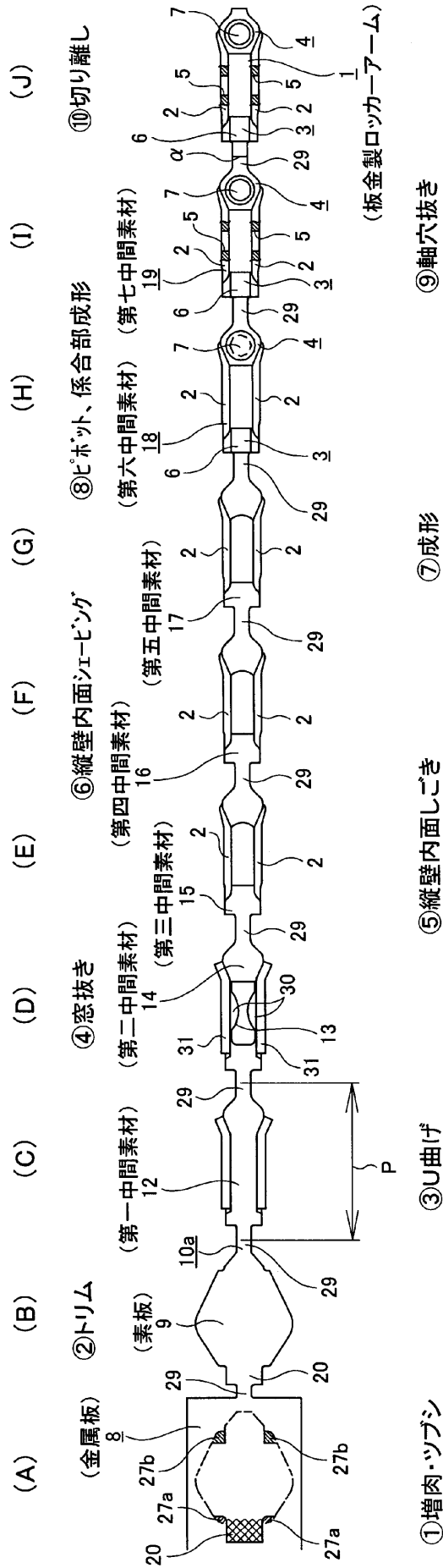
【補正の内容】

【0 0 1 3】

この様な図 8 ~ 9 により説明した通り、素板や中間素材にプレスによる塑性加工や打ち抜き加工を施す為には、これら素板や中間素材の側方に、プレス加工の為のダイセットの構成部品を配置する必要がある。特に、上記両側壁部 2、2 に通孔 5、5 を打ち抜き加工する為のダイセットの場合、互いに直列に結合乃至は配置された両移動ブロック 2 5、2 5 と両打ち抜きピン 2 6、2 6 とを第六中間素材 1 8 の両側方に、この第六中間素材 1 8 に対し遠近動自在に設ける。この為、上記両通孔 5、5 を形成すべき第六中間素材 1 8 の両側方には相当に大きなスペースが必要になる。前記送り方向に隣接する各素板 9、9 及び各中間素材 1 2、1 4 ~ 1 9 のピッチ P は、上記大きなスペースに合わせて設定しなければならず、前述した様な、材料の歩留低下に基づくコスト上昇の原因となる。

【手続補正 3】

【補正対象書類名】図面
【補正対象項目名】図 1
【補正方法】変更
【補正の内容】



【手続補正 4】

【補正対象書類名】図面

【補正対象項目名】図 9

【補正方法】変更

【補正の内容】

【図 9】

