

【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 01 L 1/18 (2006.01)

B 21 D 53/84 (2006.01)

B 30 B 13/00 (2006.01)

【F I】

F 01 L 1/18 M

B 21 D 53/84 Z

B 30 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】0011

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0011】

上記部分20の肉厚を増大させる場合には、この部分20を上記両押型21、21の先端面同士の間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22を下方に押圧して、上記両押圧側傾斜面24と上記両被押圧側傾斜面23、23との係合に基づき、上記両押型21、21を互いに近づけ、これら両押型21、21の先端面同士の間で、上記部分20を幅方向両側から強く挟持する。この結果、この部分20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、力ム機構（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】0013

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0013】

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25、25と両打ち抜きピン26、26とを第六中間素材18の両側方に、この第六中間素材18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18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12、14～19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】

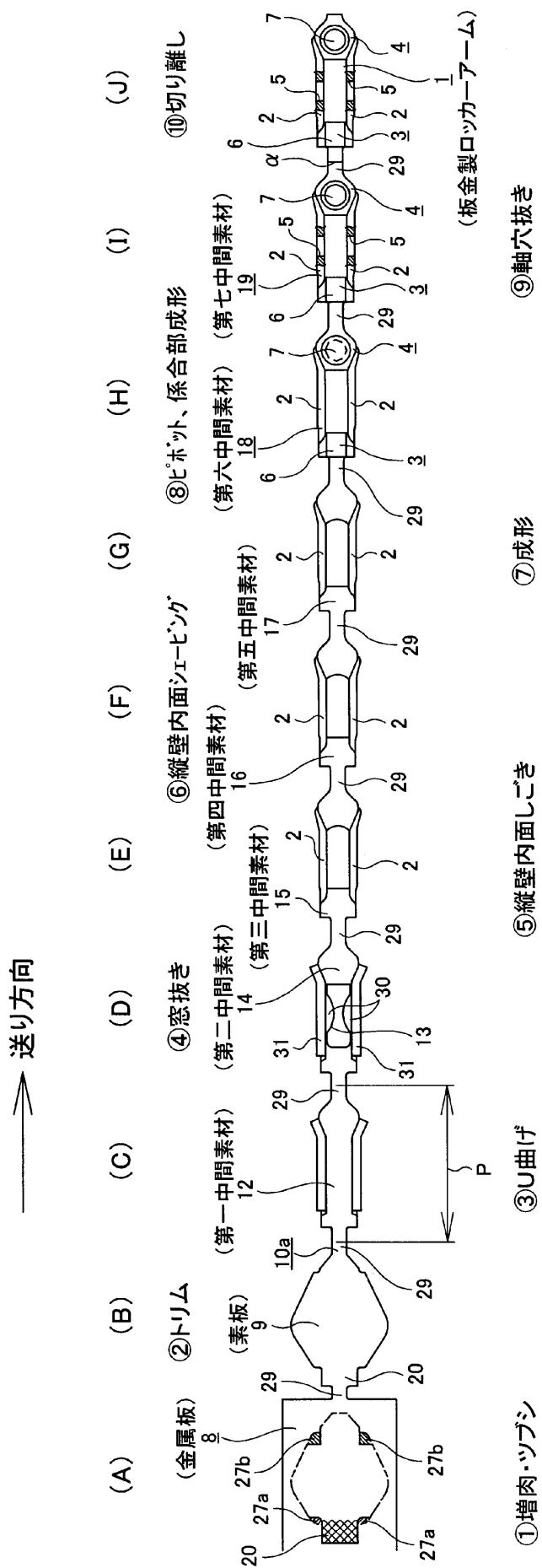
【補正対象書類名】図面

【補正対象項目名】図 1

【補正方法】変更

【補正の内容】

【 図 1 】



【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】

