

【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20年5月15日(2008.5.15)

【公開番号】特開2006-181638(P2006-181638A)

【公開日】平成18年7月13日(2006.7.13)

【年通号数】公開・登録公報2006-027

【出願番号】特願2005-165540(P2005-165540)

【国際特許分類】

B 21 K 1/04 (2006.01)

B 21 H 1/12 (2006.01)

F 16 C 33/64 (2006.01)

【F I】

B 21 K 1/04

B 21 H 1/12

F 16 C 33/64

【手続補正書】

【提出日】平成20年3月27日(2008.3.27)

【手続補正1】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0040

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0040】

上述の様にして加工される、上記第一中間素材10aは、外周面の直径が、内輪軌道6 {図10の(E)参照}の底部となるべき部分から、この外周面を形成すべき前記ダイ13aの挿入側軸方向端面に向け、拡大する方向にのみ変化する。上記外周面の直径は、軸方向に変化しない部分はあっても、大きくなる方向に変化する部分はない。言い換えれば、上記ダイ13aにに対する挿入方向に見て、アンダーカットとなる部分は存在しない。従って、このダイ13aと上記パンチ16aとによる上記第一中間素材10aの加工を精度良く行なえる。