

【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 2 1 K 1/04 (2006.01)

B 2 1 H 1/12 (2006.01)

F 1 6 C 33/64 (2006.01)

【F I】

B 2 1 K 1/04

B 2 1 H 1/12

F 1 6 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】0 0 4 0

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0 0 4 0】

上述の様に加工される、上記第一中間素材 1 0 a は、外周面の直径が、内輪軌道 6 { 図 1 0 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 1 3 a 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 1 3 a 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 1 3 a と上記パンチ 1 6 a とによる上記第一中間素材 1 0 a の加工を精度良く行なえる。