

【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 28 年 6 月 23 日 (2016.6.23)

【公開番号】特開 2014-231070 (P2014-231070A)  
 【公開日】平成 26 年 12 月 11 日 (2014.12.11)  
 【年通号数】公開・登録公報 2014-068  
 【出願番号】特願 2013-112690 (P2013-112690)  
 【国際特許分類】

B 2 1 D 22/20 (2006.01)

C 2 3 C 2/06 (2006.01)

B 2 1 D 22/30 (2006.01)

C 2 2 C 18/04 (2006.01)

【F I】

B 2 1 D 22/20 G

C 2 3 C 2/06

B 2 1 D 22/20 Z

B 2 1 D 22/30 Z

C 2 2 C 18/04

【手続補正書】

【提出日】平成 28 年 4 月 8 日 (2016.4.8)

【手続補正 1】

【補正対象書類名】特許請求の範囲

【補正対象項目名】全文

【補正方法】変更

【補正の内容】

【特許請求の範囲】

【請求項 1】

Z n 系めっき鋼板 ( 1 ) の素材に対して塑性加工を行い所定の形状の加工部品 ( 2 ) を製造する Z n 系めっき加工部品の加工方法であって、

前記加工部品 ( 2 ) の加工部分に対して、さらに、当該加工部分の製品形状に追従する形状の加工用パンチ ( 8 ) 及び加工用ダイ ( 9 ) を用いて板厚方向に圧下を加え、めっき層 ( 3 ) が下地鋼板 ( 7 ) の面内方向に展延して当該めっき層 ( 3 ) の加工割れ ( 4 ) の間隔が狭くなるように加圧加工を施すことを特徴とする Z n 系めっき加工部品の加工方法。

【請求項 2】

前記 Z n 系めっき鋼板 ( 1 ) として、Z n と A l と M g を含むめっき金属を被覆した鋼板を用いることを特徴とする請求項 1 に記載の Z n 系めっき加工部品の加工方法。