

(12) 特許協力条約に基づいて公開された国際出願

(19) 世界知的所有権機関
国際事務局

(43) 国際公開日
2014 年 12 月 31 日(31.12.2014)



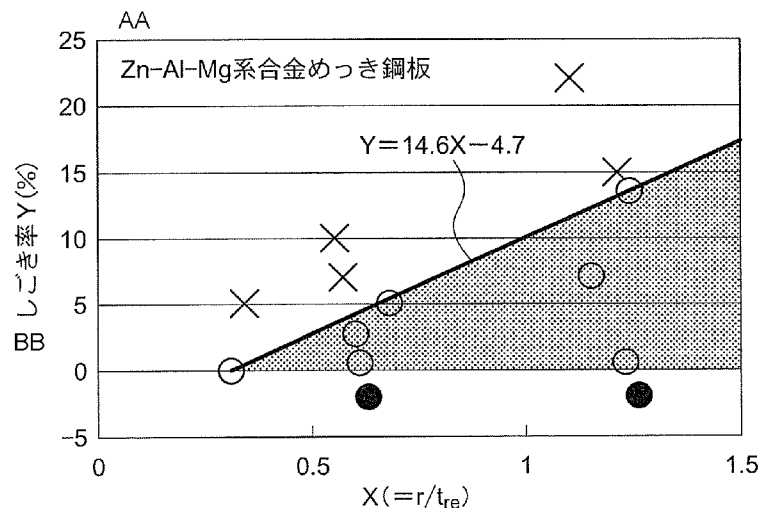
(10) 国際公開番号
WO 2014/207947 A1

- (51) 国際特許分類:
B21D 22/30 (2006.01)
- (21) 国際出願番号: PCT/JP2013/068880 (74) 代理人: 曾我 道治, 外(SOGA, Michiharu et al.);
〒1000005 東京都千代田区丸の内三丁目 1 番 1
号 国際ビルディング 8 階 曾我特許事務所
Tokyo (JP).
- (22) 国際出願日: 2013 年 7 月 10 日(10.07.2013)
- (25) 国際出願の言語: 日本語
- (26) 国際公開の言語: 日本語 (81) 指定国 (表示のない限り、全ての種類の国内保
護が可能): AE, AG, AL, AM, AO, AT, AU, AZ, BA,
BB, BG, BH, BN, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CL, CN,
CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DO, DZ, EC, EE, EG, ES,
FI, GB, GD, GE, GH, GM, GT, HN, HR, HU, ID, IL, IN,
IS, KE, KG, KN, KP, KR, KZ, LA, LC, LK, LR, LS, LT,
LU, LY, MA, MD, ME, MG, MK, MN, MW, MX, MY,
MZ, NA, NG, NI, NO, NZ, OM, PA, PE, PG, PH, PL, PT,
QA, RO, RS, RU, RW, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SM, ST,
SV, SY, TH, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ,
VC, VN, ZA, ZM, ZW.
- (30) 優先権データ:
特願 2013-135859 2013 年 6 月 28 日(28.06.2013) JP
- (71) 出願人: 日新製鋼株式会社(NISSHIN STEEL CO.,
LTD.) [JP/JP]; 〒1008366 東京都千代田区丸の内三
丁目 4 番 1 号 Tokyo (JP).
- (72) 発明者: 中村 尚文(NAKAMURA, Naofumi); 〒
5928332 大阪府堺市西区石津西町 5 番地 日新
製鋼株式会社 技術研究所内 Osaka (JP). 山本
雄大(YAMAMOTO, Yudai); 〒5928332 大阪府堺市
西区石津西町 5 番地 日新製鋼株式会社 技術
研究所内 Osaka (JP). 黒部 淳(KUROBE, Jun); 〒

[続葉有]

(54) Title: MOLD FOR IRONING AND METHOD FOR MANUFACTURING MOLDED MATERIAL

(54) 発明の名称: しごき加工用金型及び成形材製造方法



AA Zn-Al-Mg alloy plated steel sheet
BB Ironing rate Y (%)

(57) Abstract: This mold for ironing is provided with a punch to be inserted inside a molded part and a die having a push-in hole into which the molded part along with the punch is to be pushed. The inside peripheral surface of the push-in hole is provided so as to extend non-parallel to the outer peripheral surface of the punch and also so as to have clearance with the outer peripheral surface based on the nonuniform sheet thickness distribution of the pre-ironed molded part along the push-in direction such that there is a fixed amount of ironing for the molded part along the push-in direction.

(57) 要約: 本発明によるしごき加工用金型は、成形加工部の内部に挿入されるパンチと、パンチとともに成形加工部が押し込まれる押込穴を有するダイとを備えている。押込穴の内周面は、パンチの外周面と非平行に延在されているとともに、成形加工部のしごき量が押込方向に沿って一定となるようにしごき加工前の成形加工部の押込方向に沿う非均一な板厚分布に応じたクリアランスを外周面との間に有するように設けられている。

WO 2014/207947 A1



ア (AM, AZ, BY, KG, KZ, RU, TJ, TM), ヨーロッパ
(AL, AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR,
GB, GR, HR, HU, IE, IS, IT, LT, LU, LV, MC, MK, MT,
NL, NO, PL, PT, RO, RS, SE, SI, SK, SM, TR), OAPI
(BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, KM, ML,
MR, NE, SN, TD, TG).

添付公開書類:

— 国際調査報告 (条約第 21 条(3))