【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３区分
【発行日】令和7年4月16日(2025.4.16)

【国際公開番号】WO2024/024549
【出願番号】特願2024-537609(P2024-537609)
【国際特許分類】
Ｂ２３Ｂ 27/00(2006.01)
Ｂ２３Ｑ 17/09(2006.01)
【ＦＩ】
Ｂ２３Ｂ 27/00 D
Ｂ２３Ｑ 17/09 H

【手続補正書】
【提出日】令和7年1月21日(2025.1.21)
【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】
先端から後端に向かって延びた棒形状であって、
前記先端の側に位置する先端面と、
前記先端面から前記後端に向かって延びた上面と、
前記上面の反対側に位置する下面と、
前記上面と前記下面との間に位置し、前記先端面から前記後端に向かって延びた第１側面と、
前記第１側面の反対側に位置する第２側面と、
前記先端面、前記上面、及び前記第１側面に開口するポケットと、
を有するホルダと、
前記ポケットに位置し、切刃を有する切削インサートと、
前記下面から前記第２側面にかけて位置し、前記下面に向かって開口する第１凹部、及び前記第２側面に向かって開口する第２凹部を有し、前記ホルダの長手方向に直交する断面においてＬ字状になっているユニットベースと、
前記第１凹部内に位置し、前記下面に当接し、前記ホルダの物理量を検出する第１センサと、
前記第２凹部内に位置し、前記第２側面に当接し、前記第１センサの検出方向に直交する検出方向における前記ホルダの物理量を検出する第２センサと、
を有するセンサユニット、を備える、切削工具。
【請求項２】
前記ユニットベースは、前記第２側面に向かって開口する第３凹部を有し、
前記センサユニットは、
前記第３凹部内に位置し、前記第２側面に当接し、前記第１センサ及び前記第２センサの検出方向に直交する検出方向における前記ホルダの物理量を検出する第３センサを更に有する、請求項１に記載の切削工具。
【請求項３】
前記第３センサの前記長手方向の位置は、前記第２センサの前記長手方向の位置と同じである、請求項２に記載の切削工具。
【請求項４】

前記ホルダは、前記先端面の反対側に位置する後端面を更に有し、
前記ユニットベースから前記先端面までの前記長手方向の距離は、前記ユニットベースから前記後端面までの前記長手方向の距離よりも短い、請求項１から３のいずれか１項に記載の切削工具。
【請求項５】
前記ユニットベースは、前記下面に位置する第１部位と、前記第２側面に位置する第２部位と、を有し、
前記第１部位の全体は、前記第１側面よりも前記第２側面の近くに位置する、請求項１から３のいずれか１項に記載の切削工具。
【請求項６】
前記ユニットベースは、前記下面に位置する第１部位と、前記第２側面に位置する第２部位と、を有し、前記第２部位の全体は、前記上面よりも前記下面の近くに位置する、請求項１から３のいずれか１項に記載の切削工具。
【請求項７】
被削材を回転させる工程と、
回転している前記被削材に請求項１から３のいずれか１項に記載の切削工具を接触させ、前記被削材を切削する工程と、
切削された前記被削材から前記切削工具を離す工程と、を備える、切削加工物の製造方法。