

【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 6 年 7 月 2 日 (2024.7.2)

【国際公開番号】 WO2023/188120
【出願番号】 特願 2024-510900 (P2024-510900)
【国際特許分類】
B 23 B 29/034 (2006.01)
B 23 B 29/03 (2006.01)
【F I】
B 23 B 29/034 Z
B 23 B 29/03 A

10

【手続補正書】
【提出日】 令和 5 年 6 月 22 日 (2023.6.22)
【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】

20

ワーク (W) を加工する切削加工機 (10) に用いられる切削用工具 (18) であって、

駆動機構 (16) によって回転駆動されるシャフト (34) と、
切刃部 (64) が形成された先端部と、前記先端部とは反対側の基端部とを有し、前記シャフトの軸方向に対して交差する方向に延在するように前記シャフトに設けられた挿入孔 (44) に挿入され、前記挿入孔の孔軸方向に移動可能であり、前記切刃部が前記シャフトの外周面から径方向外方へ突出して配置される刃具 (36) と、

30

前記シャフトに取り付けられ、前記シャフトに対する前記刃具の前記孔軸方向における位置を調整可能な位置調整機構 (38) と、

前記シャフトに取り付けられ、前記刃具の前記切刃部と前記基端部との間に配置された被押圧部 (68) を押圧することで、前記刃具を前記基端部に向けて付勢すると共に、前記刃具を前記挿入孔の内面に向けて付勢する押圧機構 (40) と、

40

を備え、

前記押圧機構は、前記刃具の前記被押圧部を押圧する押圧部材 (84) と、

前記シャフトに挿通されて前記押圧部材に螺合され、前記押圧部材を前記シャフト及び前記刃具に向けて付勢する締結ボルト (86) と、

を備え、

前記シャフトの前記軸方向から見て、前記刃具の中心軸線と平行であり、前記切刃部の刃先 (72) を通る線分 (L) に対し、前記押圧部材が前記切刃部から離間する方向に配置される、切削用工具。

【請求項 2】

請求項 1 記載の切削用工具において、

前記被押圧部は、前記刃具の一部が切り欠かれた段差部であり、

前記段差部は、前記切刃部に対して前記シャフトの回転方向に前記刃具の中心軸線に対して傾斜して配置された傾斜面 (74) を有し、

前記押圧機構は、前記傾斜面に当接する、切削用工具。

【請求項 3】

(削除)

50

【請求項 4】

(削除)

【請求項 5】

(削除)

【請求項 6】

請求項 1 又は 2 記載の切削用工具において、

前記位置調整機構は、前記挿入孔の前記内面に螺合される雄ネジ部（78）と、前記刃具に螺合される雌ネジ部（80）とを有した調整部材（76）を備え、

前記調整部材は、前記挿入孔の内部に回転可能に配置され、

前記雌ネジ部のねじピッチが、前記雄ネジ部のねじピッチよりも小さい、切削用工具。

10

【請求項 7】

請求項 1 記載の切削用工具において、

前記押圧部材は、前記シャフトの軸方向に沿って配置され、

前記軸方向に沿った前記押圧部材の一端には、前記締結ボルトに螺合され、前記軸方向に沿った前記押圧部材の他端が、前記刃具に当接する、切削用工具。

【請求項 8】

請求項 1 又は 7 記載の切削用工具において、

前記シャフトの軸方向から見て、前記締結ボルトと前記刃具とが交差する、切削用工具

。

【請求項 9】

20

請求項 1 記載の切削用工具において、

前記締結ボルトは、前記シャフトの軸方向において前記刃具を挟んで一組設けられる、切削用工具。

【請求項 10】

請求項 1 記載の切削用工具において、

前記被押圧部は、前記切刃部に近接する第 1 被押圧面と、

前記第 1 被押圧面よりも前記基端部寄りに配置され、前記第 1 被押圧面に対して前記刃具の径方向外方に配置される第 2 被押圧面と、

を備え、

前記第 2 被押圧面が、前記押圧機構によって押圧される、切削用工具。

30

40

50