

【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1部門第2区分  
 【発行日】平成22年3月25日(2010.3.25)

【公表番号】特表2009-524462(P2009-524462A)  
 【公表日】平成21年7月2日(2009.7.2)  
 【年通号数】公開・登録公報2009-026  
 【出願番号】特願2008-551804(P2008-551804)  
 【国際特許分類】

A 6 1 C 7/00 (2006.01)

A 6 1 C 7/14 (2006.01)

A 6 1 C 7/28 (2006.01)

【F I】

A 6 1 C 7/00 Z

A 6 1 C 7/00 B

【手続補正書】

【提出日】平成22年1月29日(2010.1.29)

【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】

アーチワイヤと、各々歯に接合する表面とブラケット溝とを有する複数のブラケットとを有する歯列矯正器具を製造する装置であって、前記装置が、前記歯列矯正器具の仮想寸法表示を定義するデータから数値制御命令データを生成するようになっているコンピュータを備え、

電極を含む放電電極組立体と、前記ブラケット溝を整形するため各ブラケット本体を前記電極と放電接触するように配置するようになっている少なくとも1つの駆動部とを有する放電加工装置を備えることと、

該放電加工機が前記数値制御命令データを受信する手段を有することを特徴とする装置

。

【請求項2】

アーチワイヤと、各々歯に接合する表面とブラケット溝とを有する複数のブラケットとを有する歯列矯正器具を製造する方法であって、前記方法が、

コンピュータによって、前記歯列矯正器具の仮想寸法表示を定義するデータから数値制御命令データ信号を生成するステップを備え、

電極を含む放電電極組立体を備える放電加工機を使用して、放電加工によって前記ブラケット溝を整形するステップと、

少なくとも1つの駆動部によって各ブラケット本体を前記電極と放電接触するように配置するステップを含むことと、

その際前記放電加工機が前記数値制御命令データ信号によって制御されることを特徴とする方法。