

【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25年1月31日 (2013.1.31)

【公表番号】特表2010-531236(P2010-531236A)

【公表日】平成22年9月24日 (2010.9.24)

【年通号数】公開・登録公報2010-038

【出願番号】特願2010-513684(P2010-513684)

【国際特許分類】

B 2 3 K 26/02 (2006.01)

B 2 3 K 26/04 (2006.01)

H 0 1 S 3/00 (2006.01)

【F I】

B 2 3 K 26/02 A

B 2 3 K 26/04 A

B 2 3 K 26/04 C

H 0 1 S 3/00 B

【誤訳訂正書】

【提出日】平成24年12月3日 (2012.12.3)

【誤訳訂正 1】

【訂正対象書類名】特許請求の範囲

【訂正対象項目名】請求項 1 8

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【請求項 1 8】

前記運動装置 (B) が、レーザ加工ヘッド (4) に又はレーザ加工機 (1) の調整ステーション (7) に取り付けられており、前記開口 (14, 23) 内におけるレーザ光線 (3) の実際位置又は目標位置 (S1 ~ S3) 及び / または目標焦点位置 (FL) を決定し、かつレーザ光線 (3) を前記目標位置 (S1 ~ S3) 及び / または目標焦点位置 (FL) に移動させるために、前記レーザ加工ヘッド (4) が、前記調整ステーション (7) 内に移動されるようになっている、請求項 17 記載のレーザ加工機。

【誤訳訂正 2】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0020

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0020】

別の有利な実施例によれば、前記運動及び測定が保護ガス内で行われる。この場合、焦点レンズ及びノズル体を保護するために、保護ガス流が生ぜしめられ、保護ガスとして例えば窒素が使用される。保護ガスは、高いレーザ出力特に高い作業性能においても、測定を実施することができるので、ノズルの前の光路内における光学素子の熱的な変化の影響を検出することができ、特に光軸に対する光線位置のずれを検出することができる。

【誤訳訂正 3】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0036

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0036】

開口 15 に対する相対的なレーザ光線 3 の位置を決定するために、レーザ加工ヘッド 4

が調整ステーション 7 に設けられる。図 3 a に示されているように、この調整ステーション 7 において、音響センサとしてのマイクロフォン 1 6 が次のように配置されている。つまり、このマイクロフォン 1 6 は、レーザ加工ヘッド 4 が第 1 の空間方向 X で調整位置に移動すると、ノズル体 1 2 の後ろの光路外でレーザ光線の光軸 1 5 に対してずらされ、光軸 1 5 に対して 30° の角度を成して整列される。レーザ光線 3 によって生ぜしめられた散光からマイクロフォン 1 6 を保護するために、レーザ光線 3 は光線トラップ 1 7 によって吸収される。さらに、ノズル体 1 2 を損傷に対して保護するために、ノズル体 1 2 は、窒素より成る（図示していない）保護ガス流によって保護される。

【誤訳訂正 4】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0 0 4 4

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0 0 4 4】

レーザ光線 3 が第 3 の目標値 S 3 に移動せしめられると、レーザ光線 3 は、最終的に開口 1 2 の中央にセンタリングされる。付加的に、このようにして検出された接触点 B 1 ~ B 6 から、円形の開口 1 2 の直径も決定される。このために追加的な較正も必要となる。つまり、周波数に関連した最大出力のうちの何によって、円形の開口 1 2 の直径を最も精確に決定することができるか決定する追加的な較正も必要となる。ノズル直径のこのよう決定は、レーザ加工ノズル 1 1 の交換時の妥当性を検査するために使用される。