

【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】平成16年10月21日(2004.10.21)

【公表番号】特表2000-501656(P2000-501656A)
【公表日】平成12年2月15日(2000.2.15)
【出願番号】特願平9-521596
【国際特許分類第7版】
B 2 3 C 3/06
【FI】
B 2 3 C 3/06

【手続補正書】
【提出日】平成15年11月5日(2003.11.5)
【手続補正1】
【補正対象書類名】明細書
【補正対象項目名】特許請求の範囲
【補正方法】変更
【補正の内容】

手 続 補 正 書

平成 15 年 11 月 5 日

特 許 庁 長 官 殿

1. 事件の表示

平成 9 年 特 許 願 第 521596 号



2. 補正をする者

事件との関係 特許出願人

名 称 ヴィディア ゲゼルシャフト ミット ベシュレンクテル
ハフツング

3. 代 理 人

住 所 東京都港区西新橋2丁目7番4号
ドクトル・ゾンデルホフ法律事務所
電話 03 (3503) 3303 (代表)
氏 名 (6181) 弁理士 矢 野 敏 雄

4. 補正により増加する請求項の数 0

5. 補正対象書類名

請求の範囲

6. 補正対象項目名

請求の範囲

7. 補正の内容

別紙の通り

方 式 審 査



請 求 の 範 囲

1. 加工中自軸線を中心にして回転せしめられるワーク(10)、例えばクランク軸またはこれに類似のものを回転フライス加工するための方法であって、少なくとも2つの互いに独立に作業する回転フライス工具(15, 16, 21, 22)が同時にワーク(10)の異なる箇所で行う切削加工を行う形式のものにおいて、ワークの回転速度(n_{KW})が回転フライス工具(15, 16, 21, 22)の最適な切削加工に関して適合せしめられるかまたは変更せしめられ、かつこの適合または変更によって設定されたワーク回転速度(n_{KW})に依存して第2の回転フライス工具および各他の回転フライス工具(15, 16, 21, 22)が制御されることを特徴とする、回転フライス加工のための方法。
2. 回転フライス加工のための装置であって、回転駆動装置の設けられた、チップを備えた工具(15, 16; 21, 22)のための支持体(19, 20)を複数備えた形式のものにおいて、工具のための回転駆動装置が回転数制御装置と接続されており、少なくとも1つの支持体が2つのキャリッジ(25, 26; 27, 28)を備え、キャリッジが工具の互いに垂直な2つの方向での移動性を可能にすることを特徴とする、回転フライス加工のための装置。