

【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29年2月16日(2017.2.16)

【公表番号】特表2017-500909(P2017-500909A)

【公表日】平成29年1月12日(2017.1.12)

【年通号数】公開・登録公報2017-002

【出願番号】特願2016-530167(P2016-530167)

【国際特許分類】

B 26 B 19/14 (2006.01)

【F I】

B 26 B 19/14 K

【手続補正書】

【提出日】平成28年10月18日(2016.10.18)

【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】

第1厚さを有する第1の金属シートと第2厚さを有する第2の金属シートを用意する用意工程aと、

第1の金属シートを絞り加工して縁部に溶接部(11)が延出されている網刃網面(1)を形成する網刃網面の絞り加工工程bと、

第2の金属シートを絞り加工して下部縁部に係止リング(4)が形成されているリング状の網刃筐体(2)を形成する網刃筐体の絞り加工工程cと、

網刃網面(1)と網刃筐体(2)を溶接する溶接工程dと、

熱処理工程eと、を備えることを特徴とするシェーバー網刃の製造方法。

【請求項2】

網刃網面を絞り加工する前に、第1の金属シートにスリット(5)を加工することを特徴とする請求項1に記載のシェーバー網刃の製造方法。

【請求項3】

溶接後、熱処理前に、網刃網面(1)にスリット(5)を加工することを特徴とする請求項1に記載のシェーバー網刃の製造方法。

【請求項4】

前記スリット(5)は切削により加工されたことを特徴とする請求項2または3に記載のシェーバー網刃の製造方法。

【請求項5】

前記スリット(5)はエッチングにより加工されたことを特徴とする請求項2または3に記載のシェーバー網刃の製造方法。

【請求項6】

前記スリット(5)は電解により加工されたことを特徴とする請求項2または3に記載のシェーバー網刃の製造方法。

【請求項7】

前記スリット(5)はプレスにより加工されたことを特徴とする請求項2または3に記載のシェーバー網刃の製造方法。

【請求項8】

網刃網面の絞り加工後、網刃筐体の絞り加工前に、網刃網面(1)の裏面の中心部に刃

位置決め台（6）を溶接することを特徴とする請求項1に記載のシェーバー網刃の製造方法。

【請求項9】

前記熱処理後にカエリを除去することを特徴とする請求項1に記載のシェーバー網刃の製造方法。

【請求項10】

前記網刃網面（1）は、金型の凸部により第1の金属シートの中間部を浅絞り加工して弧面が形成されていることを特徴とする請求項1に記載のシェーバー網刃の製造方法。

【請求項11】

前記網刃筐体（2）において、溶接部（11）と合致するリング状溝（3）が加工されていることを特徴とする請求項1に記載のシェーバー網刃の製造方法。

【請求項12】

前記第1の金属シートはステンレス鋼からなり、厚さが0.1mmであることを特徴とする請求項1に記載のシェーバー網刃の製造方法。

【請求項13】

前記第2の金属シートはステンレス鋼からなり、厚さが0.5mmであることを特徴とする請求項1に記載のシェーバー網刃の製造方法。

【請求項14】

ハウジング、電源、モーターおよび伝動機構により制御されるカミソリユニットを備えるシェーバーであって、

請求項1に記載の製造方法により製造されたシェーバー網刃が設けられていることを特徴とするシェーバー。