

【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 2 6 B 19/14 (2006.01)**

【F I】

B 2 6 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 ( 1 1 ) 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。