

【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 3 部門第 4 区分

【発行日】平成 27 年 1 月 29 日 (2015.1.29)

【公表番号】特表 2014-507558 (P2014-507558A)

【公表日】平成 26 年 3 月 27 日 (2014.3.27)

【年通号数】公開・登録公報 2014-016

【出願番号】特願 2013-546606 (P2013-546606)

【国際特許分類】

C 2 3 C 14/50 (2006.01)

B 2 3 P 15/32 (2006.01)

C 2 3 C 14/34 (2006.01)

【F I】

C 2 3 C 14/50 D

B 2 3 P 15/32

C 2 3 C 14/34 J

【手続補正書】

【提出日】平成 26 年 12 月 3 日 (2014.12.3)

【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】

コーティング装置内で穿孔工具を担持するためのホルダであって、第 1 の穴を備えた穴付きの第 1 の壁と、該第 1 の壁から間隔をもって配置される、第 2 の穴またはスリットを備えた穴付きの第 2 の壁とを備え、該第 2 の穴またはスリットは、複数個の穿孔工具をそれぞれ前記第 1 の穴に挿入でき、且つ同じ穿孔工具を同時に前記第 2 の穴またはスリットに挿入できるように、前記第 1 の穴に整合し、前記ホルダは前記第 2 の壁から間隔をもって配置される少なくとも 1 つの第 3 の壁を含み、該第 3 の壁が、前記第 1 の穴および前記第 2 の穴またはスリットに挿入される穿孔工具のためのストッパーとして用いるのに適している前記ホルダにおいて、少なくとも、前記第 1 の壁と前記第 3 の壁とが湾曲して円セグメントを形成しており、それ故、前記穿孔工具をそれぞれの前記ストッパーまで挿入した後にこれら穿孔工具が集合体として前記第 3 の壁の前記円セグメントに従ってその穿孔工具先端部でもって前記ホルダから突出するような曲率を有していることを特徴とするホルダ。

【請求項 2】

前記第 2 の壁も湾曲して円セグメントを形成していることを特徴とする、請求項 1 に記載のホルダ。

【請求項 3】

前記第 2 の壁が前記第 1 の壁から間隔をもって位置して該第 1 の壁の凹側に配置され、前記第 3 の壁が前記第 2 の壁から間隔をもって位置して前記第 1 の壁の凹側に配置され、前記第 2 の壁が前記第 1 の壁と前記第 3 の壁との間に配置されていることを特徴とする、請求項 1 または 2 に記載のホルダ。

【請求項 4】

前記第 1 の壁と前記第 2 の壁と前記第 3 の壁とは、円が完成したときにこれらの円の中心が実質的に上下に位置するように互いに配置され、且つ湾曲して円セグメントを形成していることを特徴とする、請求項 1 ~ 3 のいずれか 1 項に記載のホルダ。

**【請求項 5】**

請求項 1 ~ 4 のいずれか 1 項に記載のホルダを備えたコーティング装置において、前記ホルダは、コーティングの際に複数個の前記穿孔工具が 1 つの円軌道上でコーティング源から実質的に同じ最小間隔で該コーティング源のそばを通過できるように、配置されていることを特徴とするコーティング装置。

**【請求項 6】**

一列の穿孔工具をコーティングするための方法であって、コーティングのために、前記穿孔工具を、円軌道上で回転し、第 1 の穴を備えた穴付きの第 1 の壁と、第 2 の穴またはスリットを備えた穴付きの第 2 の壁とを有する少なくとも 1 つのホルダに差し込むようにした前記方法において、前記穿孔工具の、前記ホルダから突出している先端部が、実質的に筒体側面上に位置し、前記穿孔工具の軸線が少なくとも 1 つの前記ホルダの回転軸線に対し平行ではなく、好ましくは前記筒体側面に対し垂直に位置していることを特徴とする方法。