

【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 23 C 14/50 (2006.01)

B 23 P 15/32 (2006.01)

C 23 C 14/34 (2006.01)

【F I】

C 23 C 14/50 D

B 23 P 15/32

C 23 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ールダであって、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、前記ホールダは前記第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ールダにおいて、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ー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ールダ。

【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に記載のホールダ。

【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に記載のホールダ。

【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項に記載のホールダ。

【請求項 5】

請求項1～4のいずれか1項に記載のホールダを備えたコーティング装置において、前記ホールダは、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つて、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つのホー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、前記ホー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つの前記ホー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することを特徴とする方法。