

【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 21 年 8 月 27 日 (2009.8.27)

【公表番号】特表 2003-504219 (P2003-504219A)
【公表日】平成 15 年 2 月 4 日 (2003.2.4)
【出願番号】特願 2001-509570 (P2001-509570)
【国際特許分類】

B 2 3 P 15/32 (2006.01)

C 2 3 C 14/50 (2006.01)

【F I】

B 2 3 P 15/32

C 2 3 C 14/50 D

【誤訳訂正書】

【提出日】平成 21 年 7 月 7 日 (2009.7.7)

【誤訳訂正 1】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】請求項 3

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【請求項 3】

外形が多角形に形成され、少なくとも 1 個の前記外壁 (4) が前記外形の 1 面を形成する請求項 1 または 2 記載のホルダ (2)。

【誤訳訂正 2】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】請求項 8

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【請求項 8】

一連のドリル (D) の先端をコーティングする方法であって、

前記ドリル (D) を平面多角形の中空ホルダ (2) へ挿通してコーティングする前記先端を前記多角形を構成する少なくとも 1 個の外壁 (4) から外へ突出させ、

少なくとも処理工程の一部において、前記先端が突出したホルダ (2) を蒸着室 (V) 内で回転させて各ドリルの先端をホルダ (2) から前記蒸着室 (V) の縁方向へ突出させてコーティングし、

コーティング終了後に、ガスをホルダ (2) の中空内部を通り蒸着室 (V) 内へ流入させて循環させることによりドリルをコーティングする方法。