

【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 2 区分

【発行日】平成24年2月16日 (2012.2.16)

【公表番号】特表2008-509006(P2008-509006A)

【公表日】平成20年3月27日 (2008.3.27)

【年通号数】公開・登録公報2008-012

【出願番号】特願2007-524948(P2007-524948)

【国際特許分類】

B 2 3 K 26/38 (2006.01)

B 2 3 K 26/40 (2006.01)

B 2 3 K 26/08 (2006.01)

B 2 3 K 26/00 (2006.01)

H 0 5 K 3/00 (2006.01)

B 2 3 K 101/42 (2006.01)

【F I】

B 2 3 K 26/38 3 3 0

B 2 3 K 26/40

B 2 3 K 26/08 B

B 2 3 K 26/00 M

H 0 5 K 3/00 N

B 2 3 K 101:42

【誤訳訂正書】

【提出日】平成23年12月20日 (2011.12.20)

【誤訳訂正 1】

【訂正対象書類名】特許請求の範囲

【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】

前記入口位置は第 1 の入口位置を含み、さらに、

前記ビーム軸を、前記ターゲット領域の第 2 の入口位置に指向すること、

前記レーザスポットを、前記ターゲット中心の方向へ第 3 のほぼスパイラル状の経路に沿って材料を除去し、前記ターゲット中心から離れて第 4 のほぼスパイラル状の経路に沿って材料を除去し、そして前記ターゲット周囲へ戻るように指向すること、

前記ビーム軸を、前記ターゲット領域を終了させるように指向することを含み、前記第 1 及び第 2 の入口位置は互いにずれている、請求項 7 に記載の方法。

【誤訳訂正 2】

【訂正対象書類名】特許請求の範囲

【訂正対象項目名】請求項 1 3

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【請求項 1 3】

前記入口位置は第 1 の入口位置を含み、さらに、

前記ビーム軸を、前記ターゲット領域の第 2 の入口位置に指向することと、

前記レーザスポットを、前記ターゲット中心の方向へ第 3 のほぼスパイラル状の経路に沿って材料を除去し、前記ターゲット中心から離れて第 4 のほぼスパイラル状の経路に沿って材料を除去し、そして前記ターゲット周囲へ戻るように指向することと、

前記ビーム軸を、前記ターゲット領域を終了させるように指向することとを含み、前記

第 1 及び第 2 の入口位置は互いにずれている、請求項 1 2 に記載の方法。

【誤訳訂正 3】

【訂正対象書類名】特許請求の範囲

【訂正対象項目名】請求項 1 5

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【請求項 1 5】

前記ピア穴は非貫通のピア穴を含む、請求項 1 4 に記載の方法。

【誤訳訂正 4】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0 0 2 8

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0 0 2 8】

9. ツールパターンは、どれだけ多くのツール回転（反復）が周囲で行われるかを説明する穴周囲へのパルスの「増分バイトサイズ」分配を支持する。これは穴周囲の周りに等しくかつ正確にレーザパルスの分配を最適化する。増分バイトサイズはツールの第 1 及び第 2 の回転（反復）において配送される第 1 のパルス間に周囲に沿う距離として定義される。増分バイトサイズ方法は、ツール回転（反復）数で割り算されるレーザバイトサイズに等しくさせるために増分バイトサイズを設定するためにツール速度を自動的に調整することを提供する。

【誤訳訂正 5】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0 0 3 4

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0 0 3 4】

要因__は、1 つの、円形周囲加速度に対する $d_t / 2$ セグメント加速度の比率として定義される。__が増加させられるにつれて、最初のビーム位置は、円運動の周囲の外部から処理されるべき穴の中心へ移動する。__ = 2 については、先行技術の起動運動及び加速度は生成される。__ = 0 については、 $d_t / 2$ セグメントは、円運動に対して好ましい加速度 0 を持つ。

【誤訳訂正 6】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0 0 3 6

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0 0 3 6】

図 1 A 及び図 1 B が、ツールパターンビーム経路 1 4 に沿ってレーザビーム軸を指向するためにビーム位置決め器(図示せず)の X 軸位置 1 0 及び Y 軸位置 1 2 対時間の最初のセットを示す。ビーム経路 1 4 は開始位置 1 6 (点で図示)で開始し、入口セグメント 1 8、3 6 0 度の円形セグメント 2 0 (点線で図示)、出口セグメント 2 2 及び終了位置 2 4 (点で図示)を含み、それは円形セグメント 2 0 の中心 2 5 である。円形セグメント 2 0 は処理されるべき穴の周囲又は縁部に対応する直径 D を持ち、3 6 0 度の範囲以外に持つことができる。この例において、入口セグメント 1 8 は 0 に設定されるを持ち、出口セグメント 2 2 は 2 に設定されるを持つ。したがって、入口セグメント 1 8 の加速度は 0 (等速)(それは好しい)であるが、出口セグメント 2 2 の加速度は円形セグメント 2 0 の加速度の 2 倍である。

【誤訳訂正 7】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】 0 0 3 7

【訂正方法】 変更

【訂正の内容】

【 0 0 3 7 】

図 2 A 及び図 2 B は、ツールパターンのビーム経路 3 4 に沿ってレーザビーム軸を指向するためにビーム位置決め器の X 軸位置 3 0 及び Y 軸位置 3 2 対時間の第 2 のセットを示す。開始位置 3 6 (1 ドットとして示される) でのビームパス 3 4 は開始位置 3 6 (点で図示) を開始し、入口セグメント 3 8、3 6 0 度の円形セグメント 4 0 (点線で図示)、出口セグメント 4 2 及び終了位置 4 4 (点で図示) を含む。この例では、入口セグメント 3 8 は、1 に設定される を持ち、出口セグメント 4 2 は 0 . 5 に設定される を持つ。したがって、入口セグメント 3 8 の加速度は円形セグメント 2 0 の加速度と同じであり、出口セグメント 2 2 の加速度は円形セグメント 2 0 の加速度の半分である。