【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20年6月26日(2008.6.26)

【公表番号】特表2008-501538(P2008-501538A)
【公表日】平成20年1月24日(2008.1.24)
【年通号数】公開・登録公報2008-003
【出願番号】特願2007-515126(P2007-515126)
【国際特許分類】
Ｂ２５Ｊ　15/06　(2006.01)
Ｂ２３Ｑ　9/02　(2006.01)
【ＦＩ】
Ｂ２５Ｊ　15/06　Ｍ
Ｂ２３Ｑ　9/02　Ｂ

【手続補正書】
【提出日】平成20年5月2日(2008.5.2)
【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】
適合可能で、工具を支持するレールと加工物のレール側表面の間を取外し可能に連結するための真空カップであって、
真空カップの内表面と、
真空カップの外表面と、
弾性材料を備え隣接部全体に接合される複数のパッドとを備え、各パッドと加工物のレール側表面の間にある領域がゾーンを画定し、
複数の補強要素をさらに備え、前記複数の補強要素のうちの少なくとも１つが前記パッドのそれぞれの中に少なくとも部分的に埋め込まれ、かつ前記補強要素がレールに取付け可能であり、
前記パッドに接合されて、前記パッドと加工物のレール側表面間にあるゾーンすべての周縁を取り囲む弾性の周縁シールをさらに備える、真空カップ。
【請求項２】
近接したパッド間に溝をさらに備え、前記溝が近接した補強材同士の間に可撓性のヒンジを設けることを特徴とする、請求項１に記載の真空カップ。
【請求項３】
前記パッドと前記溝の間にスロットを備える少なくとも１つの切溝をさらに備える、請求項２に記載の真空カップ。
【請求項４】
真空カップの前記内表面と加工物の間に画定される体積を占める真空室であって、前記真空室が前記周縁シールによって取り囲まれるすべてのゾーンの間を連通する真空室と、
真空カップに穿孔する吸気口であって、これを通って流体が前記真空室から抜き取られるかまたは前記真空室に供給されることのできる吸気口と、
をさらに備える、請求項１に記載の真空カップ。
【請求項５】
適合可能で工具を支持するレールと加工物のレール側表面の間を取外し可能に連結するための真空カップであって、

真空カップの内表面と、
真空カップの外表面と、
弾性材料を含み、隣接部全体に接合される複数のパッドとを備え、各パッドおよび加工物のレール側表面の間にある領域がゾーンを画定し、
複数の補強要素をさらに備え、複数の補強要素のうちの１つがパッドのうちのそれぞれの中に少なくとも部分的に埋め込まれ、かつ前記補強要素がレールに取付け可能であり、
前記パッドに接合されて、前記パッドと加工物のレール側表面の間にあるすべてのゾーンの周縁を取り囲む弾性の周縁シールと、
レールに取付けられる複数のスタンドオフピンとをさらに備え、前記補強要素それぞれに前記スタンドオフピンの少なくとも１つが取付けられる、真空カップ。
【請求項６】
前記複数のスタンドオフピンが、加工物側の端部およびレール側の端部をさらに備えることを特徴とする、請求項５に記載の真空カップ。
【請求項７】
前記半球形の表面が、前記取付け力を受ける場合に前記加工物の弾性変形の制限に適合する曲率半径をさらに備えることを特徴とする、請求項６に記載の真空カップ。
【請求項８】
長手方向軸を備えるレールと加工物のレール側表面の間の取付け装置であって、
レールの長手方向軸に対して横方向であり、加工物のレール側表面に対して平行な軸に沿って、真空カップを補強するための手段と、
真空の損失を防ぐために補強手段を加工物のレール側表面に取外し可能にシールするための手段と、
加工物のレール側表面上の位置に関してレール上に位置を厳密に決めるための手段と、
前記シールするための手段と加工物のレール側表面の間にある空間すべてを占める空間に真空供給源を結合するための手段と、
を備える、取付け装置。
【請求項９】
前記取付け装置が、
実質的に均一な隙間によって近位の補強するための手段の隣接面を分離するための手段と、
前記分離するための手段によって定められた隣接面を真空が漏れないようにシールするための手段と、
前記分離するための手段において寸法を力学的に変動させつつ、前記シールするための手段の機能を確保するための手段と、
をさらに備える、請求項８に記載の取付け装置。
【請求項１０】
長手方向軸を備えるレールを加工物のレール側表面に取外し可能に取付けるための方法であって、
レールの長手方向軸に対して横方向であり、加工物のレール側表面に対して平行な軸に沿って、真空カップを補強するステップと、
真空の損失を防ぐために真空カップの周縁を加工物のレール側表面に取外し可能にシールするステップと、
加工物のレール側表面上の位置に関してレール上に位置を厳密に決めるステップと、
真空カップと加工物のレール側表面の間にある空間すべてを占める空間に真空供給源を結合するステップと、
を備える、方法。
【請求項１１】
実質的に均一な隙間によって近接した補強パッドを互いから分離するステップと、
互いから分離した近接したパッドを真空の漏れを防ぐためにシールするステップと、
分離されたパッド間の分離の距離および角度を力学的に変動しつつ、シール機能を保持

するステップと、
をさらに備える、長手方向軸を有するレールを加工物のレール側表面に取付けるための請求項１０に記載の方法。