【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】令和3年12月2日(2021.12.2)

【公開番号】特開2020-151772(P2020-151772A)
【公開日】令和2年9月24日(2020.9.24)
【年通号数】公開・登録公報2020-039
【出願番号】特願2019-49512(P2019-49512)
【国際特許分類】
Ｂ２４Ｂ　31/12　(2006.01)
Ｂ２４Ｂ　31/02　(2006.01)
Ｂ２４Ｂ　31/10　(2006.01)
【ＦＩ】
Ｂ２４Ｂ　31/12　Ｂ
Ｂ２４Ｂ　31/02　Ｚ
Ｂ２４Ｂ　31/10　Ｚ

【手続補正書】
【提出日】令和3年10月25日(2021.10.25)
【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】
バレル研磨により研磨加工される被加工物を保持して、バレル研磨装置の運動する研磨槽に投入される加工冶具であって、
錘収容部が形成された本体部と、前記錘収容部に交換可能に収容された錘と、複数の前記被加工物を前記本体部に保持させる保持部材と、を備えた加工冶具。
【請求項２】
前記錘として重さの異なる複数種類のものが交換可能に、前記錘収容部に収容される請求項１に記載の加工冶具。
【請求項３】
前記加工冶具の動きにより、前記錘収容部に収容された前記錘が動くように、前記錘収容部が前記錘よりも大きく形成され、又は前記錘が前記錘収容部よりも小さく形成されている請求項１又は２に記載の加工冶具。
【請求項４】
前記本体は柱状に形成され、
前記錘収容部は、前記本体部の中心部に形成され、前記本体部の柱状の軸方向に沿って延びた空間により形成され、
前記錘は、前記長手方向に対応した方向に延びた棒状に形成されている請求項１から３のうちいずれか１項に記載の加工冶具。
【請求項５】
請求項１から４のうちいずれか１項に記載の加工冶具に、複数の被加工物を保持し、
バレル研磨装置の研磨槽に前記加工冶具を投入した状態で、前記研磨槽を運動させることにより、前記被加工物を研磨加工する、加工冶具を用いた時計部品の加工方法。