

【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 27 年 1 月 15 日 (2015.1.15)

【公表番号】特表 2014-509264 (P2014-509264A)

【公表日】平成 26 年 4 月 17 日 (2014.4.17)

【年通号数】公開・登録公報 2014-019

【出願番号】特願 2013-554744 (P2013-554744)

【国際特許分類】

B 2 3 C 5/20 (2006.01)

B 2 3 C 5/06 (2006.01)

【F I】

B 2 3 C 5/20

B 2 3 C 5/06 A

【手続補正書】

【提出日】平成 26 年 11 月 18 日 (2014.11.18)

【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】

円筒状の基体と、軸 A と、側方の逃げ面 (1) と、相対向するすくい面 (2, 2') とを備え、これらの面の交差部に刃先 (3, 3') が形成され、刃先はすくい面 (2, 2') の方向に見て円形であり、すくい面 (2, 2') は刃先 (3, 3') に直接接して環状範囲 (7, 7') を有し、この範囲は中央範囲にある窪み (10, 10') に移行している切削加工用切削インサートにおいて、刃先 (3, 3') が軸 A の方向にそれぞれ少なくとも 2 個の凸面状曲線部分 (4, 4') を有し、これらの凸面状曲線部分が凹面状の曲線部分または直線状の部分 (5, 5') により互いに結合されることを特徴とする切削インサート。

【請求項 2】

逃げ面 (1) が 0° の逃げ角 を有することを特徴とする切削インサート。

【請求項 3】

環状範囲 (7, 7') が 20° から 30° の範囲のすくい角 を有することを特徴とする請求項 1 または 2 記載の切削インサート。

【請求項 4】

環状範囲 (7, 7') が段 (9, 9') を介して軸 A と垂直に平坦状の窪み (10, 10') に移行することを特徴とする請求項 1 から 3 の 1 つに記載の切削インサート。

【請求項 5】

逃げ面 (1) が中央に加工器具本体 (12) における切削インサートのインデックス用の少なくとも 2 つの半球状の凹み (6) を有することを特徴とする請求項 1 から 4 の 1 つに記載の切削インサート。

【請求項 6】

半球状の凹み (6) の数が切削インサートの一方の側にある凸面状の曲線部分 (4) もしくは (4') の数に相応し、凸面状の曲線部分 (4, 4') および半球状の凹み (6) が、加工器具本体において切削インサートの向きを変える際に切削位置にある刃先 (3) もしくは (3') の同じ位置決めが生じるように互いに配置されていることを特徴とする請求項 5 記載の切削インサート。

【請求項 7】

切削インサートの各すくい面（２，２'）にそれぞれ４個の凸面状曲線部分（４，４'）がおよび４個の半球状凹み（６）が形成されていることを特徴とする請求項１から６の１つに記載の切削インサート。

【請求項 8】

切削インサートが中央範囲で窪み（１０，１０'）を貫通する中央孔（１１）を有することを特徴とする請求項１から７の１つに記載の切削インサート。

【請求項 9】

加工器具本体（１２）が請求項１から８の１つに記載の切削インサートを収容するための少なくとも１つの部分的に球状のインデックス部材（１３）を有するフライス加工器具。

【手続補正 2】

【補正対象書類名】図面

【補正対象項目名】図 1

【補正方法】変更

【補正の内容】

【図 1】

