

【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'）があよび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】

