【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6年6月11日(2024.6.11)

【国際公開番号】WO2023/058589
【出願番号】特願2023-552860(P2023-552860)
【国際特許分類】
B23B 27/16(2006.01)
B23B 27/04(2006.01)
【ＦＩ】
Ｂ２３Ｂ 27/16 Ａ
Ｂ２３Ｂ 27/04

【手続補正書】
【提出日】令和6年3月19日(2024.3.19)
【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】
先端から後端に向かって中心軸に沿って延びた棒形状であって、
前記先端の側に位置する先端面と、
前記中心軸に平行な底面を有し、前記先端の側に位置するポケットと、
前記底面から前記中心軸に対して交叉する方向に延びた第１穴と、
前記先端面から前記後端に向かって延び、前記第１穴に繋がっている第２穴と、
を有するホルダと、
前記ポケットに位置するインサートと、
前記インサートを拘束可能であって、前記第１穴に挿入され、且つ、前記第２穴に向かって開口する貫通孔を有するクランパーと、
前記第２穴及び前記貫通孔に挿入されたネジと、を有し、
前記貫通孔は、前記第２穴に向かう開口部に位置する第１テーパ面を有し、
前記ネジは、前記第１テーパ面に当接する第２テーパ面を有し、
前記ネジを締め付けることによって、前記第２テーパ面が前記第１テーパ面に対してスライドし、前記クランパーを前記第１穴に引き込み可能である切削工具。
【請求項２】
前記第２穴の中心軸は、前記ホルダの前記中心軸に対して平行に延びた、請求項１に記載の切削工具。
【請求項３】
前記クランパーは、前記第１穴の中心軸の延びる方向にスライドするとともに前記第１穴の中心軸の周りにはスライドしない、請求項１又は２に記載の切削工具。
【請求項４】
前記インサートは、前記クランパーに当接する部分に切り欠きを有し、
前記クランパーは、前記切り欠きに係合する凸部を有する、請求項３に記載の切削工具。
【請求項５】
前記クランパーは、前記第１穴に挿入された第１部位を有し、
前記第１穴の前記中心軸に直交する断面において、前記第１部位が楕円形状又は多角形状である、請求項３に記載の切削工具。

【請求項６】
前記第１穴の前記中心軸に沿って切断した断面において、前記第１部位が、前記ホルダの前記中心軸に直交する方向に延びる細長い形状である、請求項５に記載の切削工具。
【請求項７】
前記クランパーは、前記第１穴よりも前記第２端の近くにおいて前記インサートに当接する、請求項１又は２に記載の切削工具。
【請求項８】
前記ネジのネジ山は、前記第２テーパ面よりも前記第２端の近くに位置し、
前記ネジ山は、前記第２穴に締結される請求項１又は２に記載の切削工具。
【請求項９】
前記第２テーパ面の外径が前記ネジ山の外径よりも大きい、請求項８に記載の切削工具。
【請求項１０】
被削材を回転させる工程と、
回転している前記被削材に請求項１又は２に記載の切削工具を接触させる工程と、
前記切削工具を前記被削材から離す工程と、を有する切削加工物の製造方法。