

【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22年11月25日 (2010.11.25)

【公表番号】特表2010-507495(P2010-507495A)

【公表日】平成22年3月11日 (2010.3.11)

【年通号数】公開・登録公報2010-010

【出願番号】特願2009-533931(P2009-533931)

【国際特許分類】

B 2 3 D 61/12 (2006.01)

B 2 3 D 61/18 (2006.01)

【F I】

B 2 3 D 61/12 B

B 2 3 D 61/18

【手続補正書】

【提出日】平成22年10月6日 (2010.10.6)

【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】

本体部分とエッジ部とを有する細長体と、
前記細長体に固着された切断部材とを備える刃であって、
前記エッジ部は前記本体部分よりも薄く、
前記切断部材は蝋付けによって前記細長体に固着されているダイヤモンドであり、
前記切断部材は前記エッジ部に沿って前記細長体に固着され、
前記エッジ部は前記細長体の少なくとも 1 つの面上の段部で前記本体部分と接し、
前記エッジ部はエッジ面と前記エッジ面から前記本体部分に延びている側面とを有し、
前記エッジ面及び側面はエッジで直角に接する平面であり、エッジは前記細長体に沿って
延び且つ前記本体部分から間隔をあけて設けられている刃。

【請求項 2】

前記エッジ部は前記細長体の両方の面上の段部で前記本体部分と接する請求項 1 の刃。

【請求項 3】

前記切断部材は前記エッジ部の表面上のみで前記細長体に固着される請求項 1 又は 2 の刃。

【請求項 4】

前記切断部材はグリットである請求項 1 ~ 3 のいずれか一つの刃。

【請求項 5】

前記刃は線状エッジ刃である請求項 1 ~ 4 のいずれか一つの刃。

【請求項 6】

刃を製造する方法であって、

本体部分とエッジ部とを有する細長体を準備する工程と、

切断部材を準備する工程と、

前記細長体に前記切断部材を固着する工程とを含み、

前記エッジ部は前記本体部分よりも薄く形成され、

前記切断部材は蝋付けによって固着されているダイヤモンドであり、

前記切断部材は前記エッジ部に沿って前記細長体に固着され、

前記細長体は、前記細長体の少なくとも１つの面上に段部を設けるように形成され、前記段部で前記エッジ部は前記本体部分に接し、

前記エッジ部はエッジ面と前記エッジ面から前記本体部分に延びている側面とを有するように形成され、前記エッジ面及び側面はエッジで直角に接する平面であり、エッジは前記細長体に沿って延び且つ前記本体部分から間隔をあけて設けられている方法。

【請求項 7】

蠟付け材は、前記切断部材が導入される前に前記エッジ部に塗布される請求項 6 の方法。

【請求項 8】

前記蠟付け材は前記エッジ部に前記蠟付け材を保持するための接着材にして、蠟付けの前に前記切断部材を保持する接着剤を含む請求項 7 の方法。

【請求項 9】

前記蠟付け材を担持する前記細長体及び前記切断部材は加熱されて前記細長体に前記切断部材を蠟付けする請求項 6 ~ 8 のいずれか一つの方法。

【請求項 10】

段部は前記細長体の両面上に形成される請求項 6 ~ 9 のいずれか一つの方法。

【請求項 11】

前記切断部材は前記エッジ部の表面上でのみ、前記細長体に固着される、請求項 6 ~ 10 のいずれか一つの方法。

【請求項 12】

前記切断部材はグリットである請求項 6 ~ 11 のいずれか一つの方法。

【請求項 13】

前記刃は線状エッジ刃である請求項 6 ~ 12 のいずれか一つの方法。