

【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 28 年 6 月 23 日 (2016.6.23)

【公表番号】特表 2014-519418 (P2014-519418A)
 【公表日】平成 26 年 8 月 14 日 (2014.8.14)
 【年通号数】公開・登録公報 2014-043
 【出願番号】特願 2014-515336 (P2014-515336)
 【国際特許分類】

B 2 3 B 51/00 (2006.01)

【F I】

B 2 3 B 51/00 K

【誤訳訂正書】
 【提出日】平成 28 年 4 月 26 日 (2016.4.26)
 【誤訳訂正 1】
 【訂正対象書類名】明細書
 【訂正対象項目名】0 0 1 5
 【訂正方法】変更
 【訂正の内容】
 【0 0 1 5】

図 1 および図 2 に注目すると、回転軸 A が、切削工具 10 の中心を通過して長手方向に延在している。数字 12 で指定されておりかつ軸 A と同軸の矢印が、いわゆる前方方向、すなわち右ねじ回転で進む方向を示す。

【誤訳訂正 2】
 【訂正対象書類名】明細書
 【訂正対象項目名】0 0 3 0
 【訂正方法】変更
 【訂正の内容】
 【0 0 3 0】

第 1 の軸 R 1 に対して垂直でありかつ対向する一次面 42 間の中間に配置されている中央平面 P 1 が、第 2 の軸 R 2 と第 3 の軸 R 3 とにより画定されている。中央平面 P 1 はパッド外周面 40 を通過する。第 2 の軸 R 2 に対して垂直でありかつ対向する二次面 46 間の中間に配置されている長手方向平面 P 2 が、第 1 の軸 R 1 と第 3 の軸 R 3 とにより画定されている。最後に、第 3 の軸 R 3 に対して垂直でありかつ対向する端面 48 間の中間に配置されている横方向平面 P 3 が、第 1 の軸 R 1 と第 2 の軸 R 2 とにより画定されている。切削工具支持パッド 24 は、平面 P 1、P 2、および P 3 の各々に関して鏡面对称とすることができる。

【誤訳訂正 3】
 【訂正対象書類名】明細書
 【訂正対象項目名】0 0 3 4
 【訂正方法】変更
 【訂正の内容】
 【0 0 3 4】

各当接面 54 は複数の副当接面 56によって構成することができる。複数の副当接面 56は 4 つの副当接面 56とすることができる、それらは互いに同一とすることができる。副当接面 56は、ねじ穴 44 の周囲に配置することができる。副当接面 56は同一平面上にあり得るものである。一次面 42 の平面図では、各副当接面 56は直線形状を有するものとする。一次面 42 の平面図 (図 5 参照) では、全ての 2 つの副当接面 56は、一次面 42 の中心の方へかつ第 1 の軸 R 1 の方向に、内側に収束し得るものである。

各副当接面 5 6 は、パッド外周面 4 0 とねじ穴 4 4 との間に延在するものとすることができる。各副当接面 5 6 は、二次面 4 6 からねじ穴 4 4 まで延在するものとすることができる。

【誤訳訂正 4】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0 0 3 5

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0 0 3 5】

各一次面 4 2 には、副当接面 5 6 のためのレリーフ面 5 8 が含まれる。レリーフ面 5 8 は、中央平面 P 1 に対して当接面 5 4 よりも近接して配置されている。一次面 4 2 の平面図では、各レリーフ面 5 8 は、横方向平面 P 3 の両側に配置されている 2 つの副当接面 5 6 の間に配置され得る。

【誤訳訂正 5】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0 0 3 6

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0 0 3 6】

一次面 4 2 の平面図では、所与の接触面 5 0 の少なくとも一部が、長手方向平面 P 2 の両側に配置されている対向する副当接面 5 6 の間に配置されている。対向する副当接面 5 6 の間に配置されている接触面 5 0 の部分は、機械加工中に被加工物との係合のために構成され得るものである。

【誤訳訂正 6】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0 0 3 8

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0 0 3 8】

所与の一次面 4 2 の平面図では、その接触面 5 0 は、他方の一次面 4 2 の 2 つの対応する副当接面 5 6 ' の間に配設されている他方の一次面 4 2 の領域の真上に配置され得る。各接触面 5 0 の少なくとも一部、および対応する副当接面 5 6 ' は、第 3 の軸 R 3 に沿って長手方向平面 P 3 から同一軸距離の所に配置することができる。

【誤訳訂正 7】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0 0 3 9

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0 0 3 9】

切削工具支持パッド 2 4 が支持パッドポケット 2 2 内で固定状態にある場合、切削工具支持パッド 2 4 は、機械加工工程に關与するように配置されている単一の作用可能部 6 0 と、機械加工工程に關与するように配置されていない複数の非作用部 6 2 とを有し得る。図示の例では、切削工具支持パッド 2 4 は、4 つの異なる配向を有することができ、したがって四方向に割出し可能であると見なされる。切削工具支持パッド 2 4 は、第 1 の配向で支持パッドポケット 2 2 内に固定され得る。切削工具支持パッド 2 4 は、支持パッドポケット 2 2 から除去されることが可能であり、軸 R 1 を中心に 1 8 0 ° 回転させられ、第 2 の配向で支持パッドポケット 2 2 に固定され得る。切削工具支持パッド 2 4 は、次いで、支持パッドポケット 2 2 から再度除去されることが可能であり、軸 R 2 または R 3 を中心に 1 8 0 ° 回転させられ、第 3 の配向で支持パッドポケット 2 2 に固定され得る。そのような配向の変更は、切削工具本体 1 4 から外へ向いている切削工具支持パッド 2 4 の一

次面 4 2 を交替するものである。切削工具支持パッド 2 4 は、次いで、支持パッドポケット 2 2 から再度除去されることが可能であり、軸 R 1 を中心に 1 8 0 ° 回転させられ、第 4 の配向で支持パッドポケット 2 2 に固定され得る。

【誤訳訂正 8】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0 0 4 0

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0 0 4 0】

前述の特定の順序の配向の変更は単に理解し易くするためのものであること、および軸のいずれかを中心とする切削工具支持パッド 2 4 の回転は任意の所望の順序で実施され得ることは言うまでもない。特定の回転角度が 1 8 0 ° であることが図示の例に関して適切であることも言うまでもない。当然のことながら、切削工具支持パッド 2 4 は、第 1 の軸を中心に回転させられ、2 つの交互の作用上の配向を実現し、第 1 の軸に対して垂直な第 2 の軸を中心に回転させられ、少なくとも 1 つの付加的配向を実現し得ることは言うまでもない。

【誤訳訂正 9】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0 0 4 1

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0 0 4 1】

別の言い方をすれば、本願の主題は、軸 R 2 または R 3 を中心に回転した（「反転した」）場合、かつ / または軸 R 1 を中心に回転した場合、作用可能なりバーシブル切削工具支持パッド 2 4 を実現し得るものである。

【誤訳訂正 1 0】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0 0 4 2

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0 0 4 2】

これらの配向のいずれかでは、単一の接触面 5 0 が作用可能部 6 0 と見なされる可能性があり、他方の接触面 5 0 が非作用部 6 2 と見なされる可能性がある。

【誤訳訂正 1 1】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0 0 4 3

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0 0 4 3】

軸 R 1 を中心に回転した場合、単一の一次面 4 2 上の 2 つの接触面 5 0 が、作用可能部 6 0 として交代する。

【誤訳訂正 1 2】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0 0 4 4

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0 0 4 4】

反転した場合、異なる一次面 4 2 上の接触面 5 0 が、作用可能部 6 0、または作用可能接触面 6 0 として交代する。

【誤訳訂正 1 3】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0045

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0045】

切削工具支持パッド24の非作用部62のための逃げ(re relief)を与えるために、支持面26は、回転軸Aに対して傾斜させられ得る。支持面26は、それが、ヘッド面16の軸方向後方の領域内に比べて、前方に向いているヘッド面16に最も近接した領域内で回転軸Aから径方向により遠く配置されるように傾斜させられてもよい。その結果として、作用可能部60は、任意の非作用部62に比べて、回転軸Aから径方向により遠く配置され得る。作用可能部60は、機械加工工程において被加工物と係合する切削工具支持パッド24の唯一の部分である。

【誤訳訂正14】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0046

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0046】

非作用部62は、作用可能接触面60に比べて回転軸Aによりも近接して配置されている、外側に向いている一次面42上の任意の接触面50として、および回転軸Aの方へ内側に向いている一次面42上の任意の接触面50として画定され得る。

【誤訳訂正15】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0048

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0048】

機械加工中、対応する副当接面56'、または作用可能副当接面56'は、支持面26に当接している。作用可能接触面60に対する作用可能副当接面56'の位置は、作用可能接触面60上に付与される垂直な機械加工力(図4においてFで示されている)の反作用を可能にする。

【誤訳訂正16】

【訂正対象書類名】特許請求の範囲

【訂正対象項目名】全文

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【特許請求の範囲】

【請求項1】

第1の軸(R1)を有し、

前記第1の軸(R1)に沿って離間されている、対向する第1の一次面(42)および第2の一次面(42)と、

前記第1の一次面(42)と前記第2の一次面(42)との間に延在しているパッド外周面(40)と、

前記第1の一次面(42)と前記第2の一次面(42)との間に配置されており、パッド外周面(40)を通過する、前記第1の軸(R1)に対して垂直である中央平面(P1)と、

を備え、

各一次面(42)は、当接面(54)および少なくとも1つの凸接触面(50)を含み、

前記少なくとも1つの凸接触面(50)は、前記当接面(54)に比べてより遠く、前

記中央平面（P 1）から離れて外の方へ延在し、前記当接面（5 4）は複数の平らな副当接面（5 6）を含んでいる、

ことを特徴とする切削工具支持パッド（2 4）。

【請求項 2】

前記一次面（4 2）は、それぞれ前記第 1 の軸（R 1）を含む第 2 平面（P 2）および第 3 平面（P 3）に関して、鏡面对称または 1 8 0 ° 回転対称であることを特徴とする請求項 1 に記載の切削工具支持パッド（2 4）。

【請求項 3】

各当接面（5 4）は 4 つの副当接面（5 6）を含むことを特徴とする請求項 1 または 2 に記載の切削工具支持パッド（2 4）。

【請求項 4】

前記複数の副当接面（5 6）は同一平面上にあることを特徴とする請求項 1 から 3 のいずれか一項に記載の切削工具支持パッド（2 4）。

【請求項 5】

前記一次面（4 2）の各々の平面図では、前記少なくとも 1 つの凸接触面（5 0）の各々の少なくとも一部が 2 つの副当接面（5 6）間に配置されていることを特徴とする請求項 1 から 4 のいずれか一項に記載の切削工具支持パッド（2 4）。

【請求項 6】

所与の一次面（4 2）の平面図では、当該一次面（4 2）の凸接触面（5 0）が、他方の一次面（4 2）の 2 つの対応する副当接面（5 6'）間に配設されている前記他方の一次面（4 2）の領域の真上に配置されていることを特徴とする請求項 5 に記載の切削工具支持パッド（2 4）。

【請求項 7】

各一次面（4 2）の平面図では、前記副当接面（5 6）は、対向する 2 つの直線を辺として有する形状であることを特徴とする請求項 1 から 5 のいずれか一項に記載の切削工具支持パッド（2 4）。

【請求項 8】

前記パッド外周面（4 0）は、2 つの対向する二次面（4 6）、およびそれらの間に延在している 2 つの対向する端面（4 8）を含み、

前記 2 つの対向する二次面（4 6）は、中を通過しかつ前記第 1 の軸（R 1）に対して垂直である第 2 の軸（R 2）を中心に 1 8 0 ° 回転対称を有し、

前記 2 つの対向する端面（4 8）は、それを通過しかつ前記第 1 の軸（R 1）および前記第 2 の軸（R 2）の両方に対して垂直である第 3 の軸（R 3）を中心に 1 8 0 ° 回転対称を有する、

ことを特徴とする請求項 1 から 5 および 7 のいずれか一項に記載の切削工具支持パッド（2 4）。

【請求項 9】

前記二次面（4 6）は平面であることを特徴とする請求項 8 に記載の切削工具支持パッド（2 4）。

【請求項 10】

中を通して延在しておりかつ前後方向を画定する長手方向回転軸 A を有する切削工具本体（1 4）を含む切削工具（1 0）であって、前記切削工具本体（1 4）は、その外周部（2 1）に工具外周面（1 8）、少なくとも 1 つの切削部（1 7）、および前記少なくとも 1 つの切削部とは異なる少なくとも 1 つの案内部（2 0）を備え、前記少なくとも 1 つの案内部は、前記外周部（2 1）に配設されている少なくとも 1 つの支持パッドポケット（2 2）を含み、前記支持パッドポケット（2 2）は、

前記工具外周面（1 8）に比べて、前記回転軸 A により近接して配置されている支持面（2 6）と、

前記支持面（2 6）と前記工具外周面（1 8）との間に延在している側壁（2 8）と、

前記側壁（2 8）に接続されており、かつ前記支持面（2 6）と前記工具外周面（1 8

）との間に延在している端壁（３０）と、

前記支持面（２６）に形成されている支持面陥凹部（３８）と、を含み、

前記切削工具（１０）は、さらに、

前記切削工具本体（１４）の支持パッドポケット（２２）内に固定されている切削工具支持パッド（２４）であって、請求項１から９のいずれか一項に記載の切削工具支持パッド（２４）を含み、

一方の一次面（４２）の前記当接面（５４）は、前記支持面（２６）に当接し、

前記切削工具支持パッド（２４）の前記パッド外周面（４０）は、前記端壁（３０）および前記側壁（２８）に当接し、

前記一方の一次面（４２）の前記少なくとも１つの凸接触面（５０）は、前記支持面陥凹部（３８）内に配置されている、

ことを特徴とする切削工具（１０）。

【請求項１１】

前記支持パッドポケット（２２）の平面図では、前記支持面陥凹部（３８）は、前記支持面（２６）の２つの支持面部（３９）間に配置されており、

前記支持面（２６）の前記２つの支持面部（３９）およびその間にある前記支持面陥凹部（３８）は、前記回転軸（Ａ）に対して垂直である径方向平面と交差する、ことを特徴とする請求項１０に記載の切削工具（１０）。

【請求項１２】

各々が前記支持面（２６）の対応する２つの支持面部（３９）間に配置されている２つの支持面陥凹部（３８）

を含むことを特徴とする請求項１０に記載の切削工具（１０）。

【請求項１３】

前記側壁（２８）は、側壁陥凹部（３４）により分離されている２つの離間された側壁部分（３２）を含むことを特徴とする請求項１０に記載の切削工具（１０）。

【請求項１４】

前記支持面（２６）は、それが、前方に向いているヘッド面（１６）の軸方向後方の領域に比べて、前記ヘッド面（１６）に最も近接した領域内で前記回転軸Ａから径方向により遠く配置されているように傾斜されていることを特徴とする請求項１０に記載の切削工具（１０）。

【請求項１５】

前記支持面（２６）、前記側壁（２８）、および前記端壁（３０）は、前記切削工具支持パッド（２４）に当接している前記支持パッドポケット（２２）内の限られた面である、

ことを特徴とする請求項１０に記載の切削工具（１０）。