

【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8月27日(2015.8.27)

【公表番号】特表2013-533809(P2013-533809A)

【公表日】平成25年8月29日(2013.8.29)

【年通号数】公開・登録公報2013-046

【出願番号】特願2013-517103(P2013-517103)

【国際特許分類】

B 2 3 F 19/00 (2006.01)

【F I】

B 2 3 F 19/00

【誤訳訂正書】

【提出日】平成27年7月9日(2015.7.9)

【誤訳訂正1】

【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】

周期的歯面修正を行う方法であって、

工具が、ワーク(3)の歯(1)の歯面に対してある軸線に沿って行われる第1の行程の間に用いられ、前記軸線が、前記ワーク(3)の中心軸線(2)に対してねじれ角だけ回転させられるとともに被せ面(4)を作成し、前記被せ面(4)が作用面(6)に対して直交するように方向付けられ、もって、前記第1の行程の間、加工軌跡が、前記ワーク(3)に及ぼす前記工具の加工効果により第1の対応する転動位置の第1の接触線(5)に正確に沿って生成され、更に、前記歯面修正が、前記第1の接触線(5)に沿った前記工具および前記ワーク(3)の法線方向への前記工具の値(z_u)分の前進により行われるとともに、前記個々の行程の間、前記ワーク(3)が転動動作を行わない、方法。

【請求項2】

前記個々の行程の間、前記値(z_u)が不变のままであることを特徴とする、請求項1に記載の方法。

【請求項3】

前記第1の行程により丁度前記第1の接触線(5)上で前記第1の歯面修正を終えた後、第2の歯面修正を行うために、第2の行程が正確に第3の接触線上で行われ、前記第3の接触線は、第2の個別の転動位置での前記ワークと同じねじれ角()の任意の転動相手との間の第4の接触線に対応することを特徴とする、請求項1または2に記載の方法。

【請求項4】

前記ワーク(3)が、直歯または斜歯付き部品として形成されることを特徴とする、請求項1～3のいずれか一項に記載の方法。

【請求項5】

適用される前記方法が、加工処理であることを特徴とする、請求項1～4のいずれか一項に記載の方法。

【請求項6】

1つまたは複数の円錐形砥石車および/または1つまたは複数のウォーム形砥石車および/または1つまたは複数の円盤形砥石車が用いされることを特徴とする、請求項5に記載の方法。

【請求項7】

前記第1の接触線(5)が、前記ワーク(3)と同じねじれ角の任意の転動相手との間に、第1の接触線(5)に対応する第2の接触線を同時に形成することを特徴とする、請求項1～6のいずれか一項に記載の方法。

【請求項8】

請求項1～7のいずれか一項に記載の方法を行うよう設計された工作機械。

【請求項9】

処理装置により実行されたとき、請求項1～7のいずれか一項に開示された方法による工作機械の開ループ制御または閉ループ制御を生じさせる命令を有するコンピュータ可読媒体。