

【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) が不変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ら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。