

【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5日(2024.6.5)

【国際公開番号】WO2023/058588
【出願番号】特願2023-552859(P2023-552859)

【国際特許分類】

B 2 3 B 2 9 / 0 4 (2 0 0 6 . 0 1)

B 2 3 B 2 9 / 2 4 (2 0 0 6 . 0 1)

【 F I 】

B 2 3 B 2 9 / 0 4 A

B 2 3 B 2 9 / 2 4 A

10

【手続補正書】

【提出日】令和6年3月13日(2024.3.13)

【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】

20

【特許請求の範囲】

【請求項1】

第1端から第2端に向かって延びた四角柱形状であって、
前記第1端の側に位置し、且つ、切削インサートを取り付け可能なポケットと、
前記第1端から前記第2端に向かって延びた第1側面と、
前記第1側面の反対に位置する第2側面と、を有し、
前記第2側面は、
前記第1端の側に位置する平坦な第1領域と、
前記第1領域よりも前記第2端の近く、且つ、前記第1領域よりも前記第1側面の近
くに位置する平坦な第2領域と、
前記第1領域及び前記第2領域を接続する段差部と、を有し、
前記段差部は、前記第1領域に平行な断面において、前記第2端に向かって凸の曲線状
をなす、ホルダ。

30

【請求項2】

前記第2側面を正面視した場合に、前記段差部の少なくとも一部が、前記ポケットを前
記第2端に向かって引き延ばした領域に位置する、請求項1に記載のホルダ。

【請求項3】

前記段差部は、前記第1領域に平行な断面において、円弧形状をなす、請求項1又は2
に記載のホルダ。

【請求項4】

前記第2側面は、前記ポケットから離れている、請求項1又は2に記載のホルダ。

40

【請求項5】

前記第1側面及び前記第2側面の間に位置する第3側面と、
前記第1側面及び前記第2側面の間に位置し、且つ、前記第3側面の反対に位置する第
4側面と、をさらに有し、
前記ポケットは、前記第1側面及び前記第3側面に対して開口し、
前記段差部が、前記第3側面及び前記第4側面に接している、請求項1又は2に記載の
ホルダ。

【請求項6】

前記第1領域に平行な断面において、

50

前記段差部は、前記第 2 端に対して最も近くに位置する先端部を有し、

前記先端部から前記第 4 側面までの長さよりも、前記先端部から前記第 3 側面までの長さが短い、請求項 5 に記載のホルダ。

【請求項 7】

前記先端部が、前記第 3 側面に接する、請求項 6 に記載のホルダ。

【請求項 8】

前記段差部は、前記第 1 側面に向かって窪んだ溝形状であって、前記第 1 側面に最も近づく底面を有し、

前記底面は、前記第 2 領域よりも前記第 1 側面の近くに位置する、請求項 1 又は 2 に記載のホルダ。

10

【請求項 9】

前記底面から前記第 2 領域までの高さが、前記第 2 領域から前記第 1 領域までの高さよりも小さい、請求項 8 に記載のホルダ。

【請求項 10】

請求項 1 又は 2 に記載のホルダと、

前記ポケットに位置する切削インサートと、を備えた切削工具。

【請求項 11】

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 10 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。

20

30

40

50