

【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21年11月19日(2009.11.19)

【公表番号】特表2009-512567(P2009-512567A)

【公表日】平成21年3月26日(2009.3.26)

【年通号数】公開・登録公報2009-012

【出願番号】特願2008-536715(P2008-536715)

【国際特許分類】

B 2 3 B 29/24 (2006.01)

B 2 3 B 27/20 (2006.01)

B 2 3 B 27/04 (2006.01)

B 2 3 P 15/28 (2006.01)

【F I】

B 2 3 B 29/24 C

B 2 3 B 27/20

B 2 3 B 27/04

B 2 3 P 15/28 Z

【手続補正書】

【提出日】平成21年9月30日(2009.9.30)

【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】

取付け構造体と、

前記取付け構造体に取り付けられるとともに、1 mm未満の幅を有する第 1 のダイヤモンドチップを備える第 1 の工具シャンクと、

前記取付け構造体に取り付けられるとともに、1 mm未満の幅を有する第 2 のダイヤモンドチップを備える第 2 の工具シャンクと、

を備える切削工具組立体であって、

前記第 1 及び第 2 のダイヤモンドチップが、10 マイクロメートル未満の許容誤差内で切削工具組立体の切削方向に整列されるように、前記第 1 及び第 2 の工具シャンクが位置決めされている、

切削工具組立体。

【請求項 2】

1 mm未満の幅を有する第 1 のダイヤモンドチップを備える第 1 の工具シャンクを、取付け構造体に取り付けるステップと、

1 mm未満の幅を有する第 2 のダイヤモンドチップを備える第 2 の工具シャンクを、前記取付け構造体に取り付けるステップと、

前記第 1 及び第 2 のダイヤモンドチップが、10 マイクロメートル未満の許容誤差内で前記第 1 及び第 2 のダイヤモンドチップの切削方向に整列されるように、前記第 1 及び第 2 の工具シャンクを位置合わせするステップと、

を含む方法。