

【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 19 年 6 月 14 日 (2007.6.14)

【公開番号】特開 2005-313263 (P2005-313263A)
 【公開日】平成 17 年 11 月 10 日 (2005.11.10)
 【年通号数】公開・登録公報 2005-044
 【出願番号】特願 2004-132295 (P2004-132295)
 【国際特許分類】

B 2 3 B 31/20 (2006.01)

【F I】

B 2 3 B 31/20 F

【手続補正書】
 【提出日】平成 19 年 4 月 27 日 (2007.4.27)
 【手続補正 1】
 【補正対象書類名】明細書
 【補正対象項目名】0 0 1 2
 【補正方法】変更
 【補正の内容】
 【0 0 1 2】

本発明を、図示の実施例に基づいて説明する。先ず実施例による工具ホルダは、図 1 に示すように、工作機械の主軸端 S へ装着されるシャンク部 1 0 2 (この部分は、従来例を示す図 3 と同じであり、本図では省略した) を有するホルダ本体 1 1 0 の反対側に構成されるコレットチャック部 1 1 2 とを有しており、このコレットチャック部 1 1 2 が、ホルダ本体 1 1 0 の端部に形成されたテーパ穴 1 1 0 a と、そのテーパ穴 1 1 0 a へ挿入される外形テーパ 1 2 1 と中央に貫通穴 1 2 2 と、前後からすり割り溝を形成したコレット 1 2 0 と、ホルダ本体 1 1 0 の端部外周に形成されたねじ部 1 1 0 b へ螺合する締め付けナット 1 3 0 とを有しており、締め付けナット 1 3 0 を回転することでコレット 1 2 0 をホルダ本体 1 1 0 の内方へ押し込み、テーパ結合部で半径方向内方へ縮径して貫通穴 1 2 2 へ装着した切削工具 T を把持するもので、本発明のコレット 1 2 0 は、前記外形テーパ 1 2 1 に続いて円筒部 1 2 5 を形成しており、且つその後端面から中心部にねじ穴 1 2 3 が穿設されており、先端側から穿設されている、貫通穴 1 2 2 に連通している。そして、該ねじ穴 1 2 3 に、前述した公知例に示されているような調整ねじ 1 4 0 が螺合装着されている。従って図 1 に示すように切削工具 T の後端は従来と同様に、調整ねじ 1 4 0 の前端部に形成された円錐状受け面 1 4 1 へ当設されるものである。またコレット 1 2 0 の先端側の外形テーパ 1 2 1 部分には、図 2 の外観図のように先端面側から複数のすり割り溝 1 2 4 が外形テーパ 1 2 1 部分を越えて形成されている。なお、図中、1 5 0 は鋼球、1 6 0 は締め付けナット 1 3 0 の内側に該鋼球 1 5 0 と軸方向に連結し、コレット 1 2 0 外形と係合して締め付けナット 1 3 0 にコレット 1 2 0 を連動させるリング部材であり、従来構造と同じである。

【手続補正 2】
 【補正対象書類名】図面
 【補正対象項目名】図 2
 【補正方法】変更
 【補正の内容】

【図 2】

