

【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 2 区分

【発行日】平成 18 年 3 月 30 日 (2006.3.30)

【公開番号】特開 2003-285190 (P2003-285190A)

【公開日】平成 15 年 10 月 7 日 (2003.10.7)

【出願番号】特願 2003-41951 (P2003-41951)

【国際特許分類】

B 2 3 K 26/10 (2006.01)

B 2 3 K 26/00 (2006.01)

B 2 3 K 37/04 (2006.01)

F 0 1 D 9/00 (2006.01)

【F I】

B 2 3 K 26/10

B 2 3 K 26/00 3 3 0

B 2 3 K 37/04 J

F 0 1 D 9/00

【手続補正書】

【提出日】平成 18 年 2 月 15 日 (2006.2.15)

【手続補正 1】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0 0 0 4

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0 0 0 4】

図 3 及び図 4 は、羽根 1 0 0 に孔をレーザー穿孔するために用いられた従来技術の固定具 3 0 0 を示す。羽根 1 0 0 がベース 3 0 2 の中に置かれ、プレート 3 0 4 が該ベース 3 0 2 に取り付けられて、羽根 1 0 0 を固定具 3 0 0 内に保持する。プレート 3 0 4 は、4 つの固定基準ロケータ 3 0 6 を有し、該基準ロケータ 3 0 6 は、羽根 1 0 0 を位置決めし、該羽根 1 0 0 の前縁を位置させるのに用いられる。固定具 3 0 0 は、幾つかのねじ 3 0 8 を利用して、部品又は羽根 1 0 0 を前縁ロケータ 3 0 6 に当てて保持する。これらのねじ 3 0 8 は、調整可能な加工片支持体の形態である。部品 1 0 0 が該ロケータ 3 0 6 に当てて固定された状態で、ねじクランプ 3 1 0 を用いて該部品 1 0 0 を固定具 3 0 0 のねじ又は加工片支持体 3 0 8 に当てて保持する。部品 1 0 0 の並進又は回転が全くないようにするために、クランプ 3 1 0 が用いられる。羽根 1 0 0 がロケータ 3 0 6 に対して確実に着座するようにするために、加工片支持体 3 0 8 及びクランプ 3 1 0 を調整する反復的な手順が用いられる。部品 1 0 0 が適切に配置され、クランプされると、前縁ロケータ 3 0 6 を含むプレート 3 0 4 が取り外されて、レーザーが羽根 1 0 0 の前縁に接近するのを可能にする。羽根 1 0 0 を位置決めするためのねじ 3 0 8 及びクランプ 3 1 0 のこの反復的な調整手順は、時間を要し、部品の誤搭載になりがちで、人間工学的にも不都合なものである。

【特許文献 1】米国特許第 6 4 6 3 9 7 9 号