【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17年12月22日(2005.12.22)

【公表番号】特表2002-542952(P2002-542952A)
【公表日】平成14年12月17日(2002.12.17)
【出願番号】特願2000-615177(P2000-615177)
【国際特許分類第７版】
　Ｂ２３Ｃ　5/06
　Ｂ２３Ｃ　5/20
　Ｂ２３Ｃ　5/22
【ＦＩ】
　Ｂ２３Ｃ　5/06　　Ａ
　Ｂ２３Ｃ　5/20
　Ｂ２３Ｃ　5/22

【手続補正書】
【提出日】平成17年2月15日(2005.2.15)
【手続補正１】
【補正対象書類名】明細書
【補正対象項目名】特許請求の範囲
【補正方法】変更
【補正の内容】
【特許請求の範囲】
　　【請求項１】　回転軸線Ａのまわりで回転できる切削工具組立体（１０）であって、
　工具（１２）及び
　工具の周囲方向に分布されたインサート受入れ用ポケット（５１）内に把持された複数の置換可能な切削用インサート（１４）
を備え、
　工具は、
　工具ボデー（２０）、及び
　工具ボデーに付加されたクラウン（１８）
を備え、
　工具ボデーは、周囲（２７）を有する周囲部分（３０）と内部部分（３１）とに分割された前面（２６）を有し、周囲部分は、周囲方向で等しく分布され実質的に半径方向に向けられた凹所（３２）を有し、形状が円錐台状でありかつ周囲から角度αで傾斜して内部部分に向かって内向き後方に向けられ、
　クラウン（１８）は、前面（４０）、背面（４２）、これらの間の周囲の側面（４１）、及び周囲方向に分布され略半径方向に向けられ前面、背面及び周囲の側面に開口している複数のインサート受入れ用スロット（５０）を有し、
　インサート受入れ用ポケット（５１）は、工具ボデー前面（２６）の周囲部分（３０）により軸方向の境界を定められたインサート受入れ用スロット（５０）を備え、
　各インサート受入れ用ポケット（５１）が、内部に切削用インサートを位置決めするためにそれぞれ略接線方向、半径方向及び軸方向に向けられた接線方向、半径方向及び軸方向の当たり面（５４、５２、３０）を有し、軸方向当たり面は工具ボデーの前面（２６）の周囲部分（３０）の一部分であり、
　各インサート受入れ用ポケットは内部に把持されたインサートの少なくも一部分が半径方向で工具より先に伸びるように半径方向で開かれている
切削工具組立体（１０）。

【請求項２】　前記切削用インサート（１４）が同じ頂面（５６）と底面（５８）及び頂面と底面との間の側面（６０）を有し、切削用インサートは頂面と底面とに垂直でかつこれらの中心を通過する割出し用対称軸Ｂまわりで割出し可能でありかつ頂面と底面とに平行な中央面Ｍまわりに鏡映対称であり、頂面と底面とはそれぞれ頂部エッジと底部エッジにおいて側面と出会い、エッジの少なくも一方の少なくも一部分はすくい面（６６）を有する切れ刃であり、中間面Ｍに関して鋭角の角度γに向けられた軸方向当たり面（８２）は頂部エッジ及び底部エッジから軸Ｂに向かって内向きに伸びて中間面Ｍにおいて合流し、連続して伸びている接線方向当たり面（７２）はすくい面（６６）と合流しかつ軸Ｂに垂直である請求項１による切削工具組立体。

【請求項３】　切れ刃が、側面に、切れ刃から軸方向当たり面に伸びている逃げ面（８０）を有する請求項２による切削工具組立体。

【請求項４】　組み立てられたとき、切削用インサート（１４）の軸方向当たり面（８２）が工具ボデーの前面（２６）の周囲部分（３０）に当たり、切削用インサート（１４）の少なくも１個の逃げ面（８０）がクラウン（１８）の半径方向当たり面（５２）に当たり、切削用インサート（１４）の接線方向当たり面（７２）がクラウン（１８）の接線方向当たり面（５４）に当たり、そして切削用インサートは前端に前方当たり部分（１７）を有し一般に軸方向に向けられたクランプ用ねじ（１６）の手段により工具（１２）に把持される請求項３による切削工具組立体。

【請求項５】　正八角形の形状を有し、頂面（５６）、底面（５８）及びこれらの間の側面（６０）を有し、更に割出し用対称軸Ｂまわりで割出し可能でありかつ頂面と底面とに平行な中央面Ｍまわりで鏡映対称である切削用インサートであって、

頂面及び底面の各は８個の切れ刃（６２）において側面と出会い、隣接した切れ刃（６２）は切削コーナー（６４）において出会い、ランド（６５）は頂面と底面の各において切れ刃（６２）及び切削コーナー（６４）と合流し、ランド（６５）は切れ刃（６２）に隣接したエッジ部分（６８）及び切削コーナー（６４）に隣接したコーナー部分（７０）を有するすくい面（６６）と合流し、

連続した接線方向当たり面（７２）が切削用インサートの内向き方向ですくい面と合流し、前記接線方向当たり面は中間面Ｍから切れ刃より遠い距離に置かれ、平坦であり、軸Ｂに垂直でありかつ好ましくは研摩され、接線方向当たり面（７２）は各コーナー部分（７０）と合流する半径方向に伸びている突出部を有し、

クランプ面（７６）が、接線方向当たり面（７２）から軸Ｂに向かいかつ中間面Ｍに向かって内向き方向に伸び更に中間面Ｍに関して角度βに向けられ、

好ましくは研摩された負の逃げ面（８０）が、側面（６０）において切れ刃（６２）及び切削コーナー（６４）と合流し、

好ましくは研摩されかつ中間面Ｍに関して鋭角の角度γに向けられた軸方向当たり面（８２）が、逃げ面８０から軸Ｂに向かって内向きに伸びそして中間面Ｍにおいて合流する切削用インサート（１４）。