

【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30年11月22日(2018.11.22)

【公表番号】特表2016-539006(P2016-539006A)

【公表日】平成28年12月15日(2016.12.15)

【年通号数】公開・登録公報2016-068

【出願番号】特願2016-532135(P2016-532135)

【国際特許分類】

B 2 3 K 9/00 (2006.01)

B 2 3 K 37/08 (2006.01)

B 2 3 K 33/00 (2006.01)

D 2 1 F 5/02 (2006.01)

【F I】

B 2 3 K 9/00 5 0 1 Z

B 2 3 K 37/08 E

B 2 3 K 33/00 Z

D 2 1 F 5/02

【誤訳訂正書】

【提出日】平成30年10月10日(2018.10.10)

【誤訳訂正1】

【訂正対象書類名】特許請求の範囲

【訂正対象項目名】全文

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【特許請求の範囲】

【請求項1】

円筒形のシェル(2)を2つの端部壁(3、4)に溶接することによってスチールヤンキーシリンダ(1)を作製する方法であって、

前記円筒形のシェル(2)と前記端部壁(3、4)とが共に前記ヤンキーシリンダ(1)を形成し、

各端部壁(3、4)が、各端部壁および前記円筒形のシェル(2)の対向する表面(5、6)の間で、それぞれ円周溶接によって前記円筒形のシェル(2)に溶接され、

溶接操作が前記ヤンキーシリンダ(1)の外部からのみ実行されるとともに、裏当て材(7)が前記ヤンキーシリンダ(1)の内部で用いられる突き合わせ溶接操作として実行され、各端部壁(3、4)と前記円筒形のシェル(1)との間で、前記対向する表面(5、6)の間で全体にわたって延びる単一の溶接ビード(8)が形成され、各端部壁(3、4)の前記対向する表面(5、6)と前記円筒形のシェル(2)とを、それぞれ完全に結合させることを特徴とする方法。

【請求項2】

前記突き合わせ溶接は、単一のV形突き合わせ溶接操作、または単一のU形突き合わせ溶接操作として実行される、請求項1に記載の方法。

【請求項3】

各端部壁(3、4)と前記円筒形のシェル(2)との間で形成された前記単一の溶接ビード(8)は、前記ヤンキーシリンダ(1)の外部および内部の両方で研削加工されている、請求項1に記載の方法。

【請求項4】

前記裏当て材(7)は、リップによって形成され、このリップは、各端部壁(3、4)から突出するとともに、前記円筒形のシェル(2)の内部の領域内に延びており、

前記リップは、溶接操作が完了した後に、研削加工によって除去される、請求項1に記載の方法。

【請求項5】

前記裏当て材(7)は、リップによって形成され、このリップは、前記円筒形のシェル(2)の軸方向の端部から突出するとともに、対向する前記端部壁(3、4)の半径方向の内部の領域内に延びている、請求項1に記載の方法。

【請求項6】

用いられる前記溶接方法は、アーク溶接である、請求項1に記載の方法。