

【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。