

【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25年10月10日 (2013.10.10)

【公表番号】特表2012-521894(P2012-521894A)

【公表日】平成24年9月20日 (2012.9.20)

【年通号数】公開・登録公報2012-038

【出願番号】特願2012-502527(P2012-502527)

【国際特許分類】

B 2 3 K 26/20 (2006.01)

B 2 3 K 26/00 (2006.01)

B 2 3 K 26/08 (2006.01)

【F I】

B 2 3 K 26/20 3 1 0 F

B 2 3 K 26/20 3 1 0 W

B 2 3 K 26/00 M

B 2 3 K 26/08 D

【誤訳訂正書】

【提出日】平成25年8月22日 (2013.8.22)

【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】

第 1 の方法ステップ (1) で第 1 及び第 2 のワーク (10, 11) を互いに接触させ、第 1 のワーク (10) と第 2 のワーク (11) とを接続するためのレーザ溶接法において、

第 2 の方法ステップ (2) で所望の溶接歪みを算出し、第 2 の方法ステップ (2) で、目標位置に対する、第 1 のワーク (10) と第 2 のワーク (11) との実際位置のずれを検出し、該実際位置のずれに基づいて、前記実際位置のずれを補整するための溶接歪みを算出し、

第 3 の方法ステップ (3) で前記溶接歪みに基づいて第 1 のワーク (10) と第 2 のワーク (11) とを互いに溶接し、第 3 の方法ステップ (3) で、溶接光線 (14) を前記溶接歪みに基づいて調節し、この際に、放射出力 (24)、第 1 及び第 2 のワーク (10, 11) に対する溶接光線 (14) の向き及び／又は焦点合わせを調節することを特徴とする、溶接法。

【請求項 2】

第 3 の方法ステップ (3) で、第 1 及び第 2 のワーク (10, 11) を 1 つの回転軸線 (16) を中心にして回転させ、相応の回転角度 (25) を溶接歪みに基づいて調節する、請求項 1 記載の溶接法。

【請求項 3】

第 3 の方法ステップ (3) で、第 1 及び第 2 のワーク (10, 11) を完全に 1 回転させた後で、オーバーラップ領域 (17) を生ぜしめ、該オーバーラップ領域 (17) で溶接継ぎ目 (21) が重なり合うようにし、第 3 の方法ステップ (3) で前記オーバーラップ領域 (17) の大きさを溶接歪みに基づいて調節する、請求項 1 又は 2 記載の溶接法。

【請求項 4】

第 3 の方法ステップ (3) で、前記オーバーラップ領域 (17) に対して 180° の回

転角度で向き合う部分領域（１８）に、高められた放射出力（２４'）を供給し、かつ／または追加的な放射線量（２４''）を供給する、請求項１から３までのいずれか１項記載の溶接法。

【請求項５】

溶接光線（１４）を発生させる溶接ヘッドと、互いに溶接しようとする第１及び第２のワーク（１０，１１）のためのホルダ（１２）とを備えた溶接装置において、

該溶接装置が、目標位置に対する、第１のワーク（１０）と第２のワーク（１１）の実際位置のずれを検出するための検出ユニットを有していることを特徴とする、溶接装置。

【請求項６】

第１及び第２のワーク（１０，１１）を共通に運動させるためのホルダ（１２）の駆動装置及び／又は溶接ヘッドの制御が、前記検出ユニットによって行われる、請求項５記載の溶接装置。

【請求項７】

前記検出ユニットが、光学式及び／又は機械式の検出ユニットを含む、請求項５又は６記載の溶接装置。

【請求項８】

請求項１から４までのいずれか１項記載の方法に従って製造され、かつ／または請求項５から７までのいずれか１項記載の溶接装置により製造された第１のワーク（１０）及び第２のワーク（１１）より成る複合体。

【誤訳訂正２】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】０００５

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【０００５】

本発明において欠陥位置とは、所望の目標位置からずれた、第１のワークと第２のワークとの間の実際位置のずれのことである。従って欠陥位置は、必ずしも第１のワークの方向付けと第２のワークの方向付けとの間のずれのことではない。