

【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5部門第2区分

【発行日】平成23年1月20日(2011.1.20)

【公表番号】特表2010-520424(P2010-520424A)

【公表日】平成22年6月10日(2010.6.10)

【年通号数】公開・登録公報2010-023

【出願番号】特願2009-552081(P2009-552081)

【国際特許分類】

F 16 H 55/06 (2006.01)

B 23 F 9/00 (2006.01)

F 16 H 55/17 (2006.01)

B 21 H 5/00 (2006.01)

【F I】

F 16 H 55/06

B 23 F 9/00

F 16 H 55/17 Z

B 21 H 5/00 B

【手続補正書】

【提出日】平成22年11月29日(2010.11.29)

【手続補正1】

【補正対象書類名】特許請求の範囲

【補正対象項目名】全文

【補正方法】変更

【補正の内容】

【特許請求の範囲】

【請求項1】

はすば歯(40)または渦巻き歯(50)を有する歯車(4,5)の製造のために提供され、金属または金属合金からなり実質的に回転対称の本体によって形成されているワークピースであって、棒状に形成され、軸方向に指向されているファイバの内包物(8)を含むワークピースにおいて、

前記ワークピース(2,3)は、前記ファイバの内包物が捩り領域においてヘリカルに整列される少なくとも、軸の長さ(L)の部分(LT)にわたって捩られている、ことを特徴とする、ワークピース。

【請求項2】

前記ワークピース(2)は、端部の領域において捩られている、

ことを特徴とする、請求項1記載のワークピース。

【請求項3】

当該ワークピースが、少なくとも、軸の長さ(L)の部分(LT)にわたって異なる広さで捩られている、

ことを特徴とする、請求項1または2のいずれか一に記載のワークピース。

【請求項4】

歯車(4,5)を製造する方法であって、はすば歯(46)または渦巻き歯(50)が金属または金属合金からなり実質的に回転対称な棒状のワークピースとして形成される、製造方法において、

前記ワークピース(2,3)が、前記はすば歯(40,50)の製造に先立って前記はすば歯(40,50)の領域に捻り処理が施され、それにより、製造の結果としての前記材料内のファイバの内包物が前記はすば歯(40,50)に続くように実質的に整列されている、

ことを特徴とする、歯車を製造する方法。