

【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 1 部門第 2 区分
 【発行日】令和 4 年 3 月 31 日(2022.3.31)

【公開番号】特開 2020-195676(P2020-195676A)
 【公開日】令和 2 年 12 月 10 日(2020.12.10)
 【年通号数】公開・登録公報 2020-050
 【出願番号】特願 2019-104582(P2019-104582)
 【国際特許分類】

B 2 6 B 19/14(2006.01)

10

【F I】

B 2 6 B 19/14 L
 B 2 6 B 19/14 A
 B 2 6 B 19/14 J

【手続補正書】

【提出日】令和 4 年 3 月 23 日(2022.3.23)

【手続補正 1】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0041

20

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0041】

また、内部内刃受台 70 は、小刃（第 2 小刃）62（62A、62B）の回転方向後方側の面に当接するように突設された後方支持突起 74 を有する構成となっている。これによれば、使用時において小刃（第 2 小刃）62（62A、62B）が回転方向後方側に撓んでしまうといった変形を防止することができる。したがって、より薄い金属材料を用いて内部内刃 60 を形成することができる。また、内部外刃 30 の髭剃り面の裏面 30b に摺接する刃先 62a を常に最適な角度に保つことが可能となるため、髭の切断性（切れ味）を最良の状態を持続的に発揮させることができる。

30

【手続補正 2】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0042

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0042】

これに加えて、内部内刃 60 すなわち小刃（第 2 小刃）62（62A、62B）を薄く形成できれば、髭剃り面の裏面 30b に摺接する面積を低減して摺接による発熱量を低下させることができるため、小刃（第 2 小刃）62（62A、62B）の径方向幅をより広く形成することができる。したがって、内部外刃 30 の髭剃り面 30a において、髭進入孔（第 2 髭進入孔）32 を径方向中心により近い位置まで設けることが可能となる。その結果、髭の切断性の向上、具体的には、拾い性および深剃り性をより向上できると共に、剃り時間の短縮を図ることができる。併せて、薄い金属材料の採用による部品コストの低減、プレス加工の容易化も図ることができる。

40