【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６部門第３区分
【発行日】平成27年11月26日(2015.11.26)

【公表番号】特表2013-525894(P2013-525894A)
【公表日】平成25年6月20日(2013.6.20)
【年通号数】公開・登録公報2013-032
【出願番号】特願2013-505397(P2013-505397)
【国際特許分類】
Ｇ０５Ｂ　19/4093　(2006.01)
【ＦＩ】
Ｇ０５Ｂ　19/4093　Ｊ

【誤訳訂正書】
【提出日】平成27年10月8日(2015.10.8)
【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】
種々の加工品（４０ｎ）を製造するために、種々異なる複数の工具を用いた平坦な出発材料の加工を制御する、コンピュータ上で実行される工作機械（１）用のＮＣプログラム（３０）において、
前記ＮＣプログラム（３０）は、ＮＣ後製造プログラムにおいて使用するために、製造可能な種々の加工品（４０ｎ）すべてに対してそれぞれ抽出可能なデータセット（３２ｎ）を有しており、
前記データセットには、個々の加工品（４０ｎ）の製造のために必要な工具の種類および工具行程が加工パラメータも含めて編成されており、
前記ＮＣプログラム（３０）は、前記工作機械（１）による個々の加工品（４０ｎ）の製造のために必要なステップを前記コンピュータに実行させ、
異なる各々の加工品（４０ｎ）の前記抽出可能なデータセット（３２ｎ）は、前記加工品（４０ｎ）の閉じた外輪郭を規定する、
ことを特徴とするＮＣプログラム。
【請求項２】
前記ＮＣプログラムの抽出可能なデータセット（３２ｎ，３３ｎ）は付加的に、種々のすべての加工品（４０ｎ）についての加工品幾何形状データを有している、ことを特徴とする
請求項１に記載のＮＣプログラム。
【請求項３】
前記抽出可能なデータセット（３２ｎ，３３ｎ）は前もって完成した個別部品ＮＣコードの形であり、
前記ＮＣプログラム（３０）は、前記個別部品ＮＣコードを用いて、前記工作機械（１）による個々の加工品（４０ｎ）の製造のために必要なステップを前記コンピュータに実行させる、
ことを特徴とする
請求項１または２に記載のＮＣプログラム。
【請求項４】
ＣＡＭプログラミングシステムが、

・請求項１から３までのいずれか一項による抽出可能なデータセット（３２ｎ，３３ｎ）を作成し、かつ請求項１から３までのいずれか一項によるＮＣプログラム（３０）を作成するためのサブプログラミングシステム（２３，２３’）を有し、または、
・新たなＮＣ後製造プログラムを、請求項１から３までのいずれか一項によるＮＣプログラム（３０）から作成するための後製造サブシステム（２３，２３’）を有する、ことを特徴とするＣＡＭプログラミングシステム（１７，２０，２１）。
【請求項５】
前記後製造サブシステム（２３，２３’）は、後製造すべき加工品（４０ｎ）を選択するための問い合わせステップ（Ｓ２２）を有する、ことを特徴とする
請求項４に記載のＣＡＭプログラミングシステム。
【請求項６】
前記後製造サブシステム（２３，２３’）は、後製造に使用される１つまたは複数の平坦な出発材料のサイズを入力するための問い合わせステップ（Ｓ２５）を有する、ことを特徴とする
請求項４または５に記載のＣＡＭプログラミングシステム。
【請求項７】
平坦な出発材料を加工する工作機械（１）で１つまたは複数の後製造すべき加工品のための新たなＮＣ後製造プログラムの作成方法であって、
前記後製造すべき加工品を、請求項１から３までのいずれか一項によるＮＣプログラム（３０）によって前もって製造された加工品（４０ｎ）から選択し、
選択された前もって製造された加工品（４０ｎ）の抽出可能なデータセット（３２ｎ）を、前記ＮＣプログラム（３０）から読み出し、
後製造すべき加工品のための新たなＮＣ後製造プログラムを、前記抽出されたデータセット（３２ｎ）に基づいて作成する作成方法。
【請求項８】
プログラムがデータ処理装置で実行されると請求項７に記載の方法のすべてのステップを実行するよう構成されたコード手段を有するコンピュータプログラム。
【誤訳訂正２】
【訂正対象書類名】明細書
【訂正対象項目名】００３５
【訂正方法】変更
【訂正の内容】
【００３５】
本発明のＮＣプログラムは、少なくとも抽出可能なデータセット３２ｎだけ付加的に拡張されている。この抽出可能なデータセットには、ｎ番目の加工品形式として、一義的に規定される個々の加工品の製造に必要な工具および工具行程が格納されている。この抽出可能なデータセット３２ｎは、前もって完成した個別部品ＮＣコードの形で存在することができる。すなわち加工品に関する上記の情報が少なくとも部分的にＮＣプログラム部分の形ですでに編成されている。このＮＣプログラム部分は、ＮＣ後製造プログラムの作成時にほぼ変更なしで引き継がれることができる。たとえば入れ子構成のために座標指示の相対的変位を入力することによる適合が必要なだけである。加工パラメータも指示することができ、したがって後製造の加工のためには標準加工パラメータを参照すればよいだけである。加工品形式４０ｎに対する抽出可能なデータセット３２ｎは、製造すべき加工品を閉じた外輪郭によって一義的に規定することができる。有利には各加工品形式４０ごとに幾何形状データ３３ｎも格納されており、これは図５の方法で使用される。
【誤訳訂正３】
【訂正対象書類名】明細書
【訂正対象項目名】００３６
【訂正方法】変更
【訂正の内容】

【００３６】

図４は、サブシステム２３と２３’を含む、図１の工作機械１を制御するための装置を示す。サブプログラムシステム２３は、簡素化された後製造のための図３ｂによる本発明のＮＣプログラム３０を形成する機能ぶんだけ、プログラムシステム１７と２１を拡張する。図１とは異なり、ＣＡＭシステム２０は完全な機能能力のあるプログラミングシステムまたはプログラミングシステムと設計システムとの組合せとすることができる。しかしＮＣ後製造プログラムの作成にだけ用いる簡単なＣＡＭシステムでもよい。簡単なＣＡＭシステムの場合、後製造サブシステム２３’は図３ｂによる本発明のＮＣプログラム３０を作製する機能能力を有する必要はない。しかしサブシステム２３’は、図３ｂによる本発明のＮＣプログラム３０を読み出し、そこからＣＡＭシステム２０によって本発明の方法で所属のＮＣ後製造プログラムを作成する機能を有する。この機能は２つのサブシステムを有している必要はないが、これらを組み込むことも可能である。ＣＡＭシステム２０を有する他の工作機械がネットワークに存在しており、プログラミングシステム１７または２１にアクセスできると有利である。以下でサブプログラミングシステムはサブシステム２３／２３’と称する。サブシステムはいずれの場合でも図３ｂによる本発明のＮＣプログラム３０を作成する機能を有する。後製造サブシステムはサブシステム２３／２３’であり、いずれの場合でも新たなＮＣ後製造プログラムを作成するために抽出可能なデータセット３２ｎを使用する機能を有する。しかし両者ともオプションとしてそれぞれ他方の機能性を有していてもよい。