

【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3区分

【発行日】平成28年8月18日(2016.8.18)

【公表番号】特表2015-525141(P2015-525141A)

【公表日】平成27年9月3日(2015.9.3)

【年通号数】公開・登録公報2015-055

【出願番号】特願2015-520084(P2015-520084)

【国際特許分類】

B 2 3 C 3/12 (2006.01)

B 2 3 C 5/12 (2006.01)

【F I】

B 2 3 C 3/12 C

B 2 3 C 5/12 Z

【手続補正書】

【提出日】平成28年6月30日(2016.6.30)

【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】

面取りカッター(100)であって、

中心を通り形成された軸穴を有する本体(10)、該本体(10)の周表面上に所定の間隔で配置された複数のカッター刃(20)、および面取り加工において作り出された切屑を排出するために複数の該カッター刃の間に縦方向に形成された排出溝(30)を備える面取りカッター(100)において、該カッター刃(20)の各々は、5~15度の範囲の半径方向第1逃げ角(a)をもつ半径方向第1刃(14)および16~30度の範囲の半径方向第2逃げ角(b)をもつ半径方向第2刃(16)を有すること、キー溝(40)は該本体(10)の内側の一部分に形成されること、および該カッター刃(20)のねじれ角は5~45度の範囲にあることを特徴とする、

上記面取りカッター(100)。

【請求項2】

該半径方向第1刃(14)の幅は0.6~0.7mmであり、該半径方向第2刃(16)の幅は1.9~2.0mmである、請求項1に記載の面取りカッター(100)。

【請求項3】

すくい角部分(25)が、該カッター刃(20)上に10~20度の範囲の角度で形成されている、請求項1~2のいずれか1項に記載の面取りカッター(100)。

【請求項4】

該カッター刃(20)は、20~30度の範囲の芯テーパ角(c)を有している、請求項1~3のいずれか1項に記載の面取りカッター(100)。

【請求項5】

研磨された部分(12)が、該カッター刃(20)を破壊またはチャタリングから守るために、該半径方向第1刃(14)の1側面を1~45度の間の角度で研磨することによって形成されている、請求項1~4のいずれか1項に記載の面取りカッター(100)。

【請求項6】

該研磨された部分(12)の幅は0.05~0.2mmの範囲にある、請求項5に記載の面取りカッター(100)。