

【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 (1 0 0) であって、

中心を通り形成された軸穴を有する本体 (1 0)、該本体 (1 0) 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 (2 0)、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 (3 0) を備え
る面取りカッター (1 0 0) において、該カッター刃 (2 0) 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 (1 4) 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 (1 6) を有すること、キー溝 (4 0
) は該本体 (1 0) の内側の一部分に形成されること、および該カッター刃 (2 0) 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 (1 0 0)。

【請求項 2】

該半径方向第 1 刃 (1 4) の幅は 0 . 6 ~ 0 . 7 mm であり、該半径方向第 2 刃 (1 6
) の幅は 1 . 9 ~ 2 . 0 mm である、請求項 1 に記載の面取りカッター (1 0 0)。

【請求項 3】

すくい角部分 (2 5) が、該カッター刃 (2 0) 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 (1 0 0)。

【請求項 4】

該カッター刃 (2 0) 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 (1 0 0)。

【請求項 5】

研磨された部分 (1 2) が、該カッター刃 (2 0) 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 (1 4) 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 (1 0 0)。

【請求項 6】

該研磨された部分 (1 2) の幅は 0 . 05 ~ 0 . 2 mm の範囲にある、請求項 5 に記載
の面取りカッター (1 0 0)。