

【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2区分

【発行日】平成24年11月15日(2012.11.15)

【公表番号】特表2010-528864(P2010-528864A)

【公表日】平成22年8月26日(2010.8.26)

【年通号数】公開・登録公報2010-034

【出願番号】特願2010-509746(P2010-509746)

【国際特許分類】

B 21 D 39/02 (2006.01)

B 21 D 19/04 (2006.01)

【F I】

B 21 D 39/02 F

B 21 D 19/04 B

【誤訳訂正書】

【提出日】平成24年9月19日(2012.9.19)

【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】請求項18

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【請求項18】

前記第1回転軸(R_1)が、ロールフランジ加工工具内またはロールフランジ加工工具上で前記第2回転軸(R_2)上に下ろされた垂線(L)と交差しましたはそれを横切り、ロールフランジ加工工具が

- 前記垂線(L)および前記第1回転軸(R_1)が互いに少なくとも 30° の角度をなす、

- 前記垂線(L)および前記第1回転軸(R_1)が互いに少なくとも 60° の角度をなす、

- 前記垂線(L)および前記第1回転軸(R_1)が互いに最大で 150° の角度をなす、

- 前記垂線(L)および前記第1回転軸(R_1)が互いに最大で 120° の角度をなす、

- 前記垂線(L)および前記第1回転軸(R_1)が 90° の角度をなす、
という特徴のうちの少なくとも1つを有することを特徴とする、請求項1~17のいずれか一項に記載のロールフランジ加工工具。