

【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】令和6年3月6日(2024.3.6)

【国際公開番号】WO2023/277176
【出願番号】特願2023-532085(P2023-532085)

【国際特許分類】
B23C 5/10(2006.01)

【FI】
B23C 5/10 Z

10

【手続補正書】
【提出日】令和6年2月22日(2024.2.22)

【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】

20

回転軸に沿って先端から後端に向かって延びた円柱形状の本体を有し、
前記本体は、

前記先端の側に位置する直線形状の先端刃と、

前記先端刃から外周に向かって延びた凸曲線形状のコーナ刃と、

前記コーナ刃から前記後端に向かって延びた外周刃と、

前記先端刃に沿って位置する第1すくい面と、

前記コーナ刃に沿って位置する第2すくい面と、

前記外周刃に沿って位置する第3すくい面と、

前記第1すくい面から前記後端に向かって延びた平らなギャッシュ面と、

前記ギャッシュ面、前記第2すくい面及び前記第3すくい面から前記後端に向かって
延びた排出溝と、を有し、

30

前記先端刃に直交する断面において、前記第1すくい面が直線形状であって、

前記コーナ刃に直交する断面において、前記第2すくい面が凹形状である、回転工具。

【請求項2】

前記コーナ刃に直交する断面において、前記第2すくい面は、

前記コーナ刃から延びた直線形状の第1部位と、

前記第1部位から延びた凹曲線形状の第2部位と、を有する、請求項1に記載の回転
工具。

【請求項3】

前記コーナ刃に直交する断面において、前記第2すくい面は、前記第2部位から延びた
直線形状の第3部位をさらに有する、請求項2に記載の回転工具。

40

【請求項4】

前記第1部位及び前記第3部位のなす角度が鈍角である、請求項3に記載の回転工具。

【請求項5】

前記第1部位が、前記第1すくい面及び前記第3すくい面に接続され、

前記第2部位が、前記第1すくい面及び前記第3すくい面から離れている、請求項2～
4のいずれか1つに記載の回転工具。

【請求項6】

前記第1部位における前記コーナ刃に直交する方向の幅は、前記第1すくい面から離れ
るにしたがって狭くなる、請求項2に記載の回転工具。

50

【請求項 7】

前記第 2 すくい面は、前記ギャッシュ面に接続され、
前記第 2 すくい面及び前記ギャッシュ面の境界をなす稜線は、前記第 2 すくい面に向かって凸である、請求項 1 又は 2 に記載の回転工具。

【請求項 8】

前記第 1 すくい面における前記先端刃に直交する方向の幅は、前記第 2 すくい面から離れるにしたがって狭くなる、請求項 1 又は 2 に記載の回転工具。

【請求項 9】

前記第 3 すくい面における前記外周刃に直交する方向の幅は、前記第 2 すくい面から離れるにしたがって狭くなる、請求項 1 又は 2 に記載の回転工具。

10

【請求項 10】

請求項 1 又は 2 に記載の回転工具を回転させる工程と、
回転している前記回転工具を被削材に接触させる工程と、
前記回転工具を前記被削材から離す工程と、を有する切削加工物の製造方法。

20

30

40

50