

【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6月24日(2024.6.24)

【国際公開番号】WO2023/063127  
 【出願番号】特願2023-554405(P2023-554405)

【国際特許分類】

B 2 3 C 5/06(2006.01)

B 2 3 C 5/10(2006.01)

B 2 3 C 5/22(2006.01)

10

【F I】

B 2 3 C 5/06 A

B 2 3 C 5/10 D

B 2 3 C 5/22

【手続補正書】

【提出日】令和6年4月1日(2024.4.1)

【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

20

【補正方法】変更

【補正の内容】

【特許請求の範囲】

【請求項1】

回転軸に沿って先端から後端に向かって延び、且つ、前記先端の側に位置するポケットを有する本体部と、

前記ポケットに位置し、且つ、前記先端の側に位置する切刃を有する切削部と、

前記本体部及び前記切削部の間に位置し、且つ、前記切削部に対して前記後端に向かう方向の付勢力を加える弾性体と、を有し、

前記ポケットは、

前記回転軸の回転方向の前方を向く第1座面と、

前記先端を向く第2座面と、を有し、

前記切削部は、

前記回転軸の回転方向の後方に位置し、且つ、前記第1座面と接する後方面と、

前記後端の側に位置し、且つ、前記第2座面と対向する後側面と、を有し、

前記弾性体は、前記第2座面及び前記後側面に当接し、

前記後方面は、前記後端に向かって摺動可能である、切削工具。

30

【請求項2】

前記第1座面は、前記後端に近づくにしがって前記回転方向の前方に傾斜している、請求項1に記載の切削工具。

40

【請求項3】

前記第2座面は、第1凹部を有し、

前記後側面は、前記第1凹部に対向する第2凹部を有し、

前記弾性体は、前記第1凹部及び前記第2凹部に接している、請求項1に記載の切削工具。

【請求項4】

前記第1座面は、前記先端の側から前記後端の側に向かって延びた第1溝を有し、

前記後方面は、前記第1溝に挿入された第1凸部を有する、請求項1に記載の切削工具

。

【請求項5】

50

前記第 1 溝は、前記後端に近づくにしたがって前記回転軸に近づく、請求項 4 に記載の切削工具。

【請求項 6】

前記弾性体の中心軸は前記第 1 溝が延びる方向に沿って延びる、請求項 4 に記載の切削工具。

【請求項 7】

前記後方面は、前記先端の側から前記後端の側に向かって延びた第 2 溝を有し、  
前記第 1 座面は、前記第 2 溝に挿入された第 2 凸部を有する、請求項 1 に記載の切削工具。

【請求項 8】

前記第 2 溝は、前記後端に近づくにしたがって前記回転軸に近づく、請求項 7 に記載の切削工具。

【請求項 9】

前記弾性体の中心軸は前記第 2 溝が延びる方向に沿って延びる、請求項 7 に記載の切削工具。

【請求項 10】

前記第 1 座面は、前記先端の側に位置し、且つ、前記回転軸の回転方向の前方に向かって突出した突出部を有する、請求項 1 に記載の切削工具。

【請求項 11】

前記突出部は、前記回転軸の半径方向に沿って延びた線形状である、請求項 10 に記載の切削工具。

【請求項 12】

前記後方面は、前記先端の側に位置し、且つ、前記回転軸の回転方向の前方に窪む窪部を有し、前記窪部は、前記回転軸の半径方向に沿って延びた線形状である、請求項 1 に記載の切削工具。

【請求項 13】

前記切削部は、  
前記回転方向の前方に位置する前方面と、  
前記前方面及び前記後方面において開口する貫通孔と、  
前記貫通孔に挿入されるとともに前記本体部に固定される固定具と、をさらに有する、請求項 1 に記載の切削工具。

【請求項 14】

回転軸に沿って先端から後端に向かって延び、且つ、前記先端の側に位置するポケットを有する本体部と、

前記ポケットに位置し、且つ、前記先端の側に位置する切刃を有する切削部と、

前記本体部及び前記切削部の間に位置する付勢手段と、を有し、

前記ポケットは、前記先端を向く第 2 座面を有し、

前記切削部は、前記後端の側に位置し、且つ、前記第 2 座面と対向する後側面を有し、

前記付勢手段は、前記第 2 座面及び前記後側面の間に位置し、

被削材に接触していない状態での前記切刃の位置が、被削材に接触している状態での前記切刃の位置よりも前記後端に近づくように、前記付勢手段から前記切削部に付勢力が加えられている、切削工具。

【請求項 15】

請求項 1 ~ 14 のいずれか 1 つに記載の切削工具を回転させる工程と、

前記切削工具を被削材に接触させる工程と、

前記切削工具を被削材から離す工程と、を有する切削加工物の製造方法。

10

20

30

40

50