

【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16年11月4日(2004.11.4)

【公表番号】特表2000-503913(P2000-503913A)

【公表日】平成12年4月4日(2000.4.4)

【出願番号】特願平9-527462

【国際特許分類第7版】

B 2 3 B 27/16

B 2 3 C 5/22

【F I】

B 2 3 B 27/16 A

B 2 3 C 5/22

【手続補正書】

【提出日】平成15年12月16日(2003.12.16)

【手続補正1】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】補正の内容のとおり

【補正方法】変更

【補正の内容】

手続補正書

平成15年12月16日

特許庁長官 今井 康夫 殿

1. 事件の表示

平成9年特許願第527462号

2. 補正をする者

事件との関係 特許出願人

名称 イスカー・リミテッド

3. 代理人

住所 〒107 0052 東京都港区赤坂1丁目9番15号

日本自転車会館

氏名 (6078) 弁理士 小田島 平吉

電話 3585-2256



4. 補正命令の日付 なし

5. 補正の対象

請求の範囲及び明細書

6. 補正の内容

(1) 請求の範囲を別紙のとおり訂正する。

(2) 明細書第6頁下から第4行の「分けられる。」の次に、『上記ストリップ部分19及び21が、周囲部分を構成する。』との記載を加入する。

(3) 同第8頁第8行に「14」とあるのを、『16』に訂正する。

(4) 同第8頁第14行に「図10a及び10b」とあるのを、『図

方式
審査

9 a 及び 9 b』に訂正する。

(5) 同第 8 頁第 17 行に「2 2」とあるのを、『3 3』に訂正する。

(6) 同第 8 頁下から第 2 行の「理解される。」の次に、『上記ストリップ部分 3 2 及び 3 3 が、周囲部分を構成する。』との記載を加入する。

(7) 同第 10 頁第 2 行に「図 10 a 及び 10 b」とあるのを、『図 9 a 及び 9 b』に訂正する。

(8) 同第 10 頁第 3 行に「中央部分」とあるのを、『中央のストリップ部分』に訂正する。

(9) 同第 10 頁第 3 行に「リブ」とあるのを、『ストリップ』に訂正する。

以上

別紙

請求の範囲

『 1. 工具ホルダー、前記工具ホルダーに形成された受入れと保持用のポケット、前記ポケットの底壁と側壁、及び前記ポケット内に解放可能に保持し得る置換可能なシムを備えた切削用工具であって、円筒状凹所(7)が前記ポケット(3)の底壁(6)と側壁(5)との接続領域に形成されかつこれと同じ長さであり更に横断寸法 D_1 を有するスロット(8)を介して前記ポケット内に開口し、そして $d_1 > D_1$ である直径 d_1 を有し 180° より大きい角度で広がっている実質的に円形の円弧状の断面形状のものであり；前記置換可能なシム(11)は金属粉体の圧縮と焼結とにより形成され、そして上面(13)、底面(14)及び側面(15)を有する板状ボデー部分(12)を備え；リブ部材(16)は前記側面(15)の一方と一体に形成されかつ前記ボデー部分(12)の前記底面(14)より先に突き出し、前記リブ部材(16)の外表面、前記外表面の軸方向に向けられた周囲部分(19、21；32、33)は前記リブ(16)の長さに沿って実質的に対称的に配置されかつリブ(16)の長さに関して互いに横断方向で向かい合い更に直径が d_2 で少なくとも 180° の角度に広がる直円筒状包絡線上にあり、前記リブは前記横断方向で向かい合っている周囲部分(19、21；32、33)の間に置かれて軸方向に伸びていてかつ横断方向寸法 D_2 を有する部分(17、18)を更に備え、ここに $D_1 \geq D_2 > d_2$ でありかつ d_2 は d_1 より僅かに大きく、従って前記シム(11)の底壁が前記ポケット(3)の底壁(6)に関して斜めに配置されたときに、前記リブ(16)を前記凹所(7)内に挿入自由でありそして前記シム(11)は前記リブ(16)の少な

くも前記周囲部分（19、21；32、33）と前記凹所（7）の壁とのきつい摩擦接触で前記凹所（7）に関して旋回変位が可能であり、このため底壁（6）とポケット（3）とが密に当たった状態にあるシム（11）により前記ポケット（3）における前記シム（11）の保持が確実化されることを特徴とする切削用工具。

2. 前記リブ部材（16）と前記凹所（7）とが工具ホルダーの長手方向軸線に関して実質的に直角に向けられることを特徴とする請求項1による切削用工具。

3. 前記リブ部材（11）と前記凹所（7）とが工具ホルダーの長手方向軸線に関して実質的に平行に向けられることを特徴とする請求項1による切削用工具。

4. 金属粉体の圧縮及び焼結により形成されかつ上面（13）、底面（14）及び側面（15）を有する板状のボデー部分（12）を備え、リブ部材（11）が前記側面（15）の一つと一体に形成されかつ前記ボデー部分（12）の底面（14）より先に突き出し、前記リブ部材（16）の外面、前記外面の軸方向に向けられた周囲部分（16、21；32、33）は、リブ（16）の長さに関して互いに横断方向で向かい合って前記リブ部材（16）の長さに沿って実質的に対称的に配置されかつ少なくとも180°の角度で広がる直径 d_2 の円形の直円柱状包絡線上に置かれ、前記リブ（16）は更に前記横断方向で向かい合った周囲部分（19、21；32、33）の間に置かれかつ $d_2 > D_2$ である横断方向寸法 D_2 を有する外面を持っていて軸方向に伸びている部分（17、18）を有することを特徴とする交換可能なシム。

5. 前記周囲部分（19、21；32、33）が軸方向に向けられた

円柱状ストリップにより構成されることを特徴とする請求項4による置換可能なシム。

6. 前記向かい合いの部分の少なくとも一方が実質的に線接触部分を構成することを特徴とする請求項4による置換可能なシム。

7. 前記部分(19、21)の少なくとも一方が実質的に前記リブの全長に沿って伸びることを特徴とする請求項4、5又は6による置換可能なシム。

8. 前記部分(32、33)の少なくとも一方が実質的に前記リブの長さの中央部分(37)に沿って伸びることを特徴とする請求項4、5又は6による置換可能なシム。

9. 前記部分の少なくとも一方が前記リブの長さの端末部分に沿って伸びることを特徴とする請求項4、5又は6による置換可能なシム。

10. 前記軸方向で伸びている部分が前記リブ部材の実質的に平らな部分の間に形成され、更に前記軸方向に伸びている部分の間にそれぞれ挟まれて軸方向に伸びている1個又は複数個の実質的に平らな部分が設けられることを特徴とする請求項4、5又は6による置換可能なシム。

11. 前記リブ(16)が少なくとも1対の相互に直角で軸方向に伸びている部分を備えることを特徴とする請求項4、5又は6による置換可能なシム。

12. 前記平らな部分が実質的に平行であり、前記平らな部分の一方は前記ボデー部分の上壁と実質的に同一平面であることを特徴とする請求項10による置換可能なシム。』

以上