

WO 2016/067985 A1



OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, KM, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

添付公開書類:

— 国際調査報告 (条約第 21 条(3))

工具端面の中心付近での切削能力を付与し、工具の切れ刃部が芯部を有することと同等の形態でありながら、中心部分での切削を可能にする突っ込み加工やヘリカル加工に対応する能力を確保する。回転方向に隣接する切れ刃 (1 A、1 A) 間にギャッシュ (8、9) を有する切れ刃部 (1) において、切れ刃 (1 A) を構成する底刃 (2 a ~ 2 f) の回転軸 O 寄りに回転軸 O に面する中心刃 (10 a ~ 10 f) を形成し、半径方向に連続する中心刃 (10 a ~ 10 f) と底刃 (2 a ~ 2 f) の回転方向後方側に、これらの両刃に跨って形成された底刃二番面 (4 a ~ 4 f) を回転軸 O に面する位置、もしくは接近する位置にまで連続させ、底刃二番面 (4 a ~ 4 f) とその回転方向後方側に位置する中心刃 (10 a ~ 10 f) との間に、回転軸 O 上を通り、各中心刃 (10 a ~ 10 f) のすくい面を兼ね、ギャッシュ (8) に連続する中心溝 (10 A ~ 10 F) を形成する。