

(19) 世界知的所有権機関
国際事務局(43) 国際公開日
2006 年 12 月 14 日 (14.12.2006)

PCT

(10) 国際公開番号
WO 2006/132068 A1(51) 国際特許分類:
B23B 51/00 (2006.01)6610033 兵庫県尼崎市南武庫之荘 3 丁目 2 3 - 2 1
ユニタック株式会社内 Hyogo (JP).

(21) 国際出願番号: PCT/JP2006/310019

(74) 代理人: 藤川 忠司 (FUJIKAWA, Tadashi); 〒6600807
兵庫県尼崎市長洲西通 1 丁目 1 番 2 2 号 Hyogo (JP).

(22) 国際出願日: 2006 年 5 月 19 日 (19.05.2006)

(81) 指定国 (表示のない限り、全ての種類の国内保護が可能): AE, AG, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, KE, KG, KM, KN, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, LY, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NA, NG, NI, NO, NZ, OM, PG, PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SM, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW.

(25) 国際出願の言語: 日本語

(26) 国際公開の言語: 日本語

(30) 優先権データ:
特願 2005-165166 2005 年 6 月 6 日 (06.06.2005) JP

(71) 出願人 (米国を除く全ての指定国について): ユニタック株式会社 (UNITAC, INCORPORATED) [JP/JP]; 〒6610033 兵庫県尼崎市南武庫之荘 3 丁目 2 3 - 2 1 Hyogo (JP).

(84) 指定国 (表示のない限り、全ての種類の広域保護が可能): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LS, MW, MZ, NA, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), ユーラシア (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), ヨーロッパ (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IS, IT, LT, LU, LV, MC, NL, PL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

(72) 発明者: および

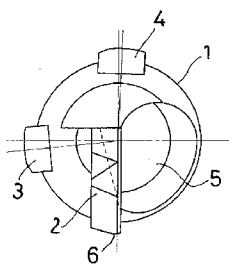
(75) 発明者/出願人 (米国についてのみ): 野村 倬司 (NO-MURA, Takuji) [JP/JP]; 〒6610033 兵庫県尼崎市南武庫之荘 3 丁目 2 3 - 2 1 ユニタック株式会社内 Hyogo (JP). 酒井 誠 (SAKAI, Makoto) [JP/JP]; 〒

[続葉有]

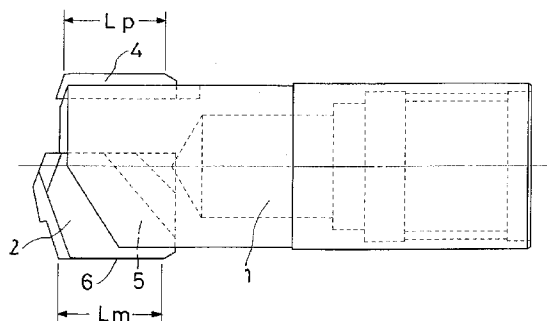
(54) Title: DRILL HEAD FOR BORING DEEP HOLE

(54) 発明の名称: 深孔加工用ドリルヘッド

(b)



(a)



(57) Abstract: A drill head for boring a deep hole capable of increasing boring accuracy by improving the roundness and the straightness of the hole. The drill head for boring the deep hole is formed by fixing a cutting edge (2) to the tip face side of a head body (1) and guide pads (3) and (4) to the tip outer peripheral side of the head body (1). The axial length (Lm) of a margin part (6) formed on the outer peripheral part tip side of the cutting edge (2) in the drill rotating direction and the axial lengths (Lp) of the guide pads (3) and (4) are determined to be substantially equal to each other, and the tip and rear end positions of the margin part (6) are aligned substantially with the tip and rear end positions of the guide pads (3) and (4) in the circumferential direction.

(57) 要約: 孔の真円度や真直度を良くし、加工精度を高めるようにした深孔加工用ドリルヘッドを提供する。ヘッド本体 1 の先端面側に切削刃 2 を、またヘッド本体 1 の先端部外周側にガイドパッド 3, 4 を夫々固着してなる深孔加工用ドリルヘッドにおいて、切削刃 2 の外周部のドリル回転方向先端側に形成されるマージン部 6 の軸方向長さ Lm と、ガイドパッド 3, 4 の軸方向長さ Lp とを実質的に同じにすると共に、マージン部 6 の先端位置及び後端位置と、ガイドパッド 3, 4 の先端位置及び後端位置とを夫々周方向に実質的に揃えるようにする。



WO 2006/132068 A1



添付公開書類：
— 国際調査報告書

2文字コード及び他の略語については、定期発行される各*PCT*ガゼットの巻頭に掲載されている「コードと略語のガイダンスノート」を参照。