

(別紙)

本件発明の図面

図 1

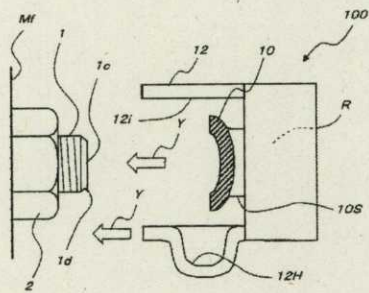


図 2

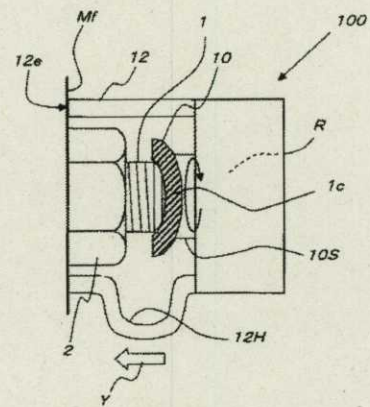


図 1 1

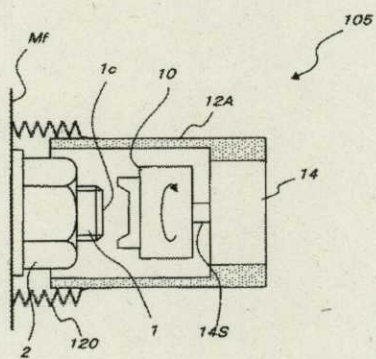


図 1 3

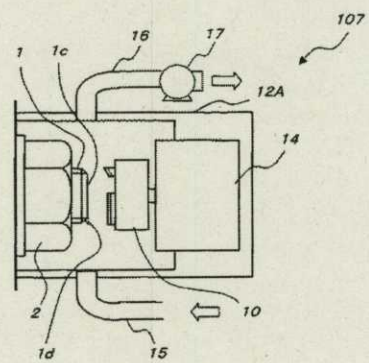
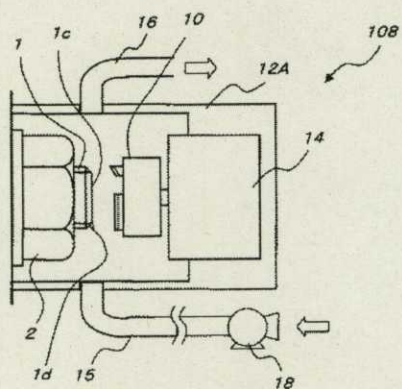


図 14



(別紙)

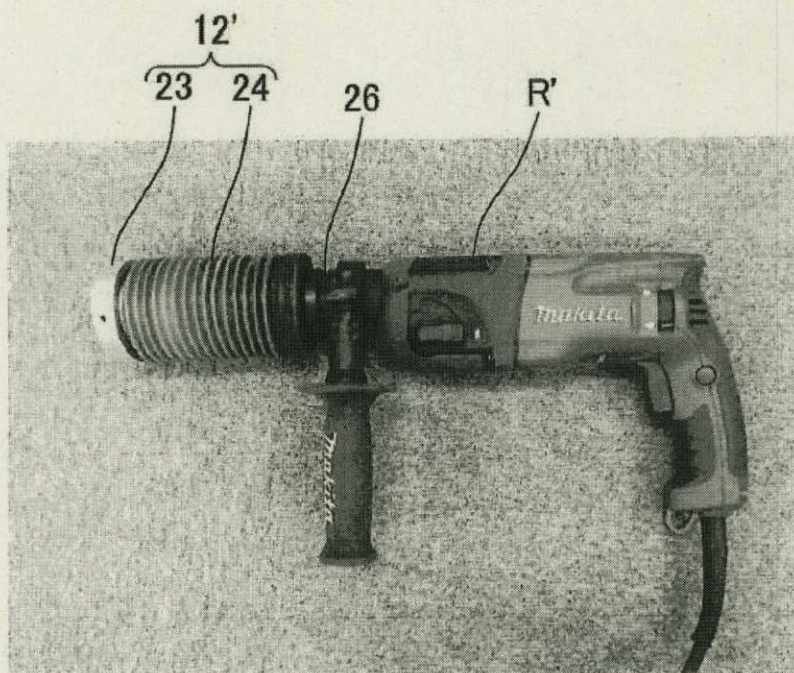
被告製品の構成

- A' 第3図に示す母材(Mf')のボルト取付孔(Mh')を貫通し、ナット(2')で固定されたトルシア形高力ボルト(1')のピンテール破断面(1c')に、第1図及び第2図に示す手持ち式工具回転用電動機(回転機構)(R')により回転する第2図～第4図に示す専用刃(バリ除去用工具)(10CG')を押し当てることにより、破断面(1c')のバリ(1d')が除去される。
- B' 第2図～第4図に示す筒状のインナーソケット(21)の径方向中央に、専用刃(バリ除去用工具)(10CG')が固定されている。
- C' 第2図～第4図に示す専用刃(バリ除去用工具)(10CG')を支持するインナーソケット(21)の連結部(21a)が、第1図及び第2図に示す手持ち式工具回転用電動機(回転機構)(R')の工具取付部(26)に取り付けられている。
- D' 第3図及び第4図に示すインナーソケット(21)の径方向外方に、筒状の OUTERソケット(22)が軸受(25)を介して回転自在に連結され、アウターソケット(22)の先端側の外周には環状鏝部(23)が突設され、環状鏝部(23)の後面側に蛇腹状のカバー(24)が被装されている。環状鏝部(23)及びカバー(24)が、切削屑の飛散を防止するフード部(12')を構成している。
- E' 第4図に示す専用刃(バリ除去用工具)(10CG')により切削加工されたトルシア形高力ボルト(1')の切削屑は、アウターソケット(22)側面の開口部(22a)、(22a)…を通して、第4図に示すフード部(12')に回収される。
- F' 第6図に示すように、専用刃(バリ除去用工具)(10CG')は、第1の刃(101C')とその外周側に位置する第2の刃(102C')とを備えている。ここ

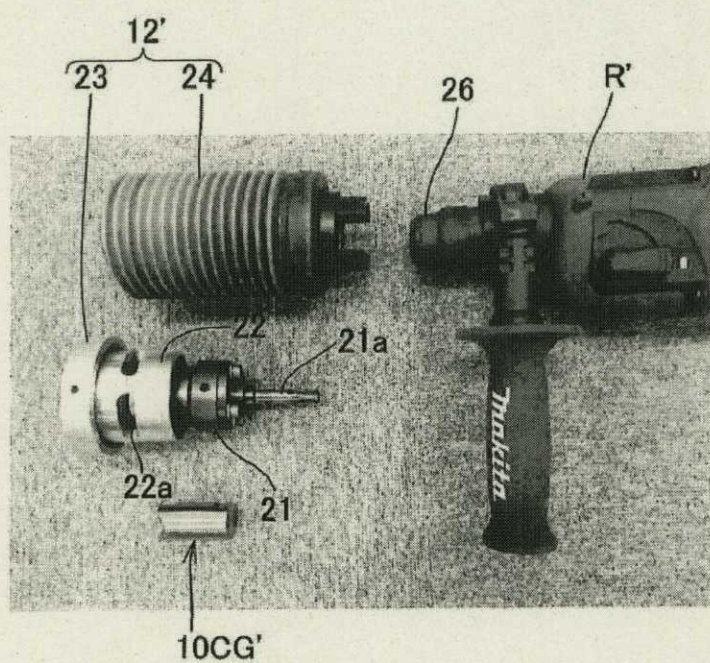
で、第2の刃(102C')が第3図に示す破断面(1c')のコーナー部(E')を加工する部分であり、第1の刃(101C')が第3図に示すコーナー部(E')以外の破断面(1c')を加工する部分である。

G' A' ないし F' の構造からなるトルシア形高力ボルト(1')の破断面(1c')の切削機械。

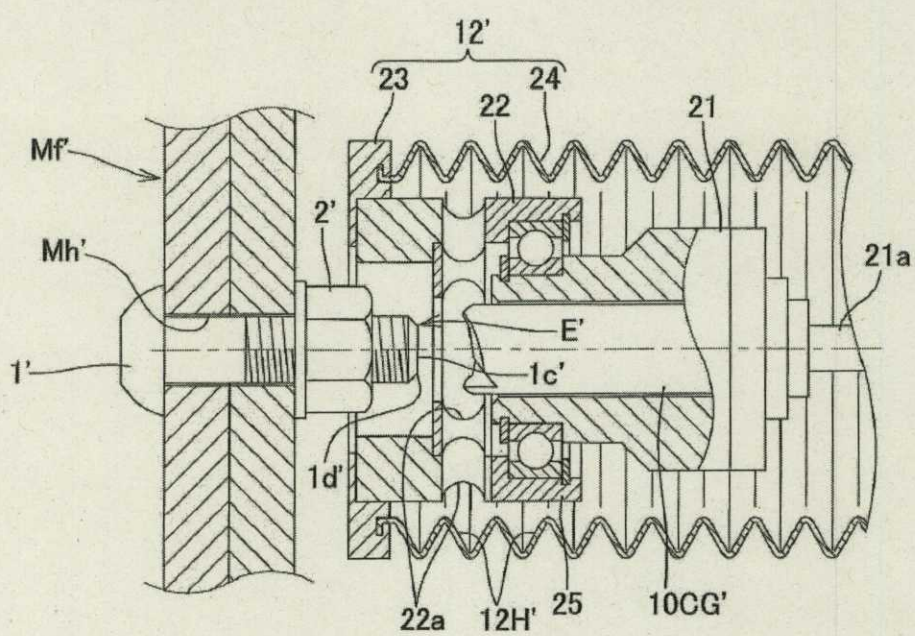
【第1図】



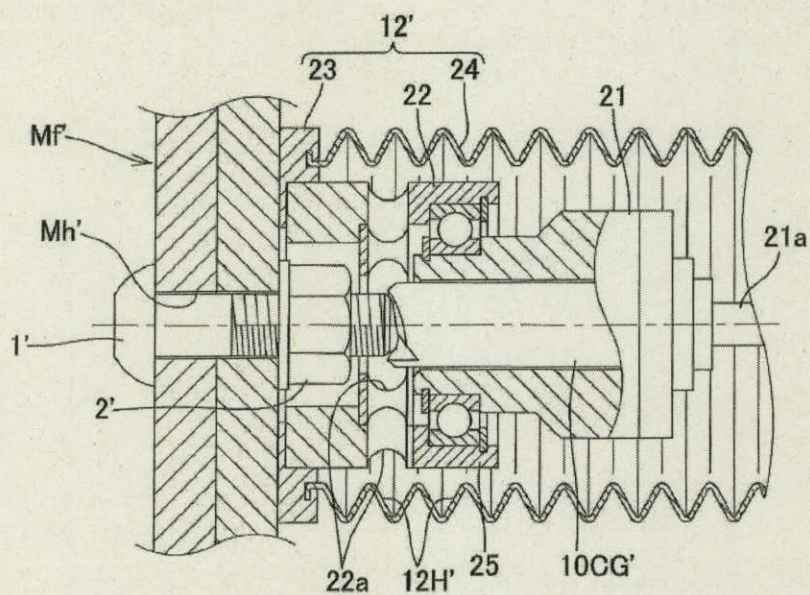
【第 2 図】



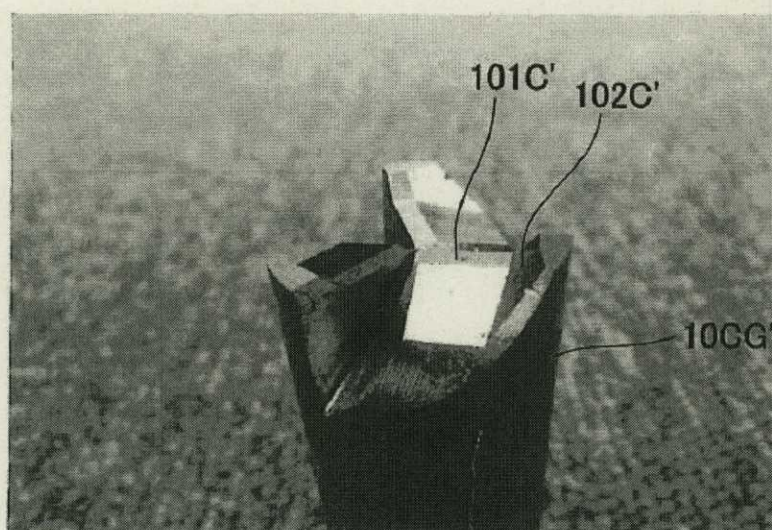
【第 3 図】



【第 4 図】



【第 6 図】



(別紙)

乙5 発明の図面

図10

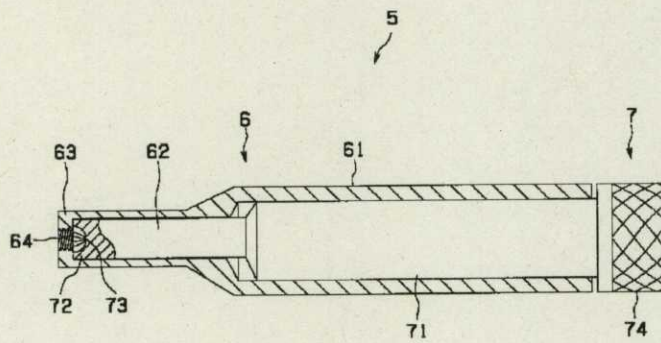


図16

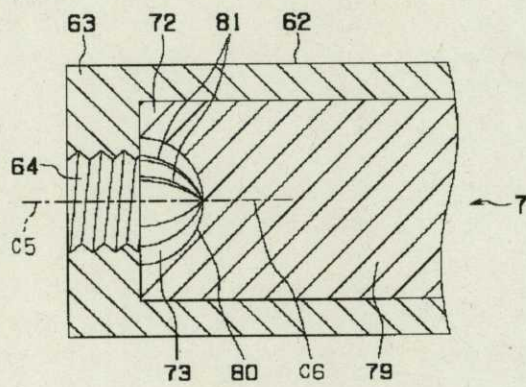


図17

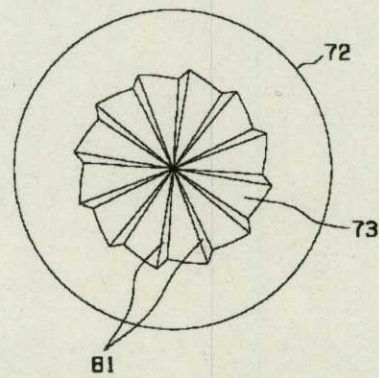


图 3 2

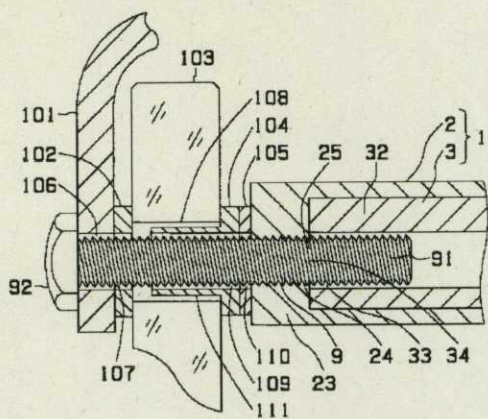


图 3 3

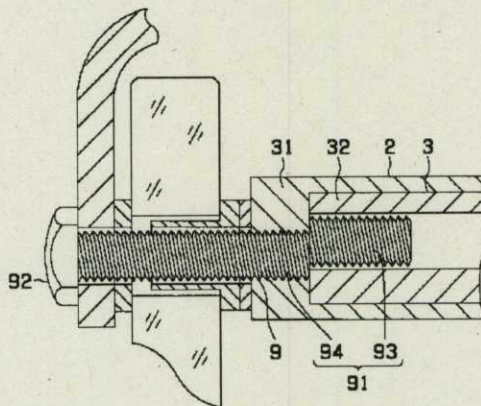


图 3 4

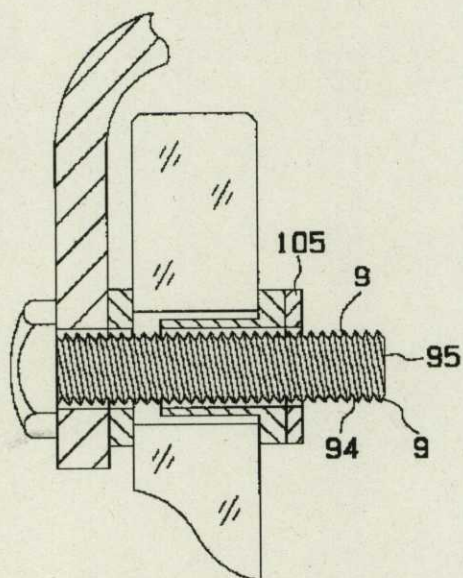


图 3 5

