

【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29年7月6日 (2017.7.6)

【公開番号】特開2015-57303(P2015-57303A)

【公開日】平成27年3月26日 (2015.3.26)

【年通号数】公開・登録公報2015-020

【出願番号】特願2014-157647(P2014-157647)

【国際特許分類】

B 2 4 D 11/00 (2006.01)

B 2 4 D 3/00 (2006.01)

B 2 4 D 3/28 (2006.01)

B 2 4 B 27/06 (2006.01)

B 2 8 D 5/04 (2006.01)

B 2 3 D 61/18 (2006.01)

H 0 1 L 21/304 (2006.01)

【F I】

B 2 4 D 11/00 G

B 2 4 D 3/00 3 2 0 B

B 2 4 D 3/28

B 2 4 B 27/06 H

B 2 4 D 3/00 3 1 0 C

B 2 4 D 3/00 3 1 0 D

B 2 8 D 5/04 C

B 2 3 D 61/18

H 0 1 L 21/304 6 1 1 W

【手続補正書】

【提出日】平成29年5月29日 (2017.5.29)

【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

【補正方法】変更

【補正の内容】

【特許請求の範囲】

【請求項 1】

鋼線の表面に任意の所定パターンで紫外線硬化性樹脂の複数の接着液滴が点状に接着されており，上記点状接着液滴に金属被膜付き砥粒が固定されており，上記所定パターンで上記金属被膜付き砥粒が固定した鋼線の表面が金属系固着材により被覆されている，
固定砥粒ソーワイヤ。

【請求項 2】

上記所定パターンが上記鋼線の長手方向に繰返し現れている，
請求項 1 に記載の固定砥粒ソーワイヤ。

【請求項 3】

上記点状接着液滴の平均径が10 μ m 以下である，
請求項 1 または 2 に記載の固定砥粒ソーワイヤ。

【請求項 4】

長手方向に隣り合う他の砥粒までの間隔が，上記砥粒の平均径の 0 . 8 倍以上である，
請求項 1 から 3 のいずれか一項に記載の固定砥粒ソーワイヤ。

【請求項 5】

上記金属被膜付き砥粒が金属被膜ダイヤモンドである，請求項 1 から 4 のいずれか一項に記載の固定砥粒ソーワイヤ。

【請求項 6】

上記金属系固着材がめっき層である，
請求項 1 から 5 のいずれか一項に記載の固定砥粒ソーワイヤ。

【請求項 7】

上記金属被膜付き砥粒の被膜に用いられる金属と上記めっき層に用いられる金属とが同一である，請求項 6 に記載の固定砥粒ソーワイヤ。

【請求項 8】

鋼線の表面に任意の所定パターンで紫外線硬化性樹脂の複数の接着液滴を点状に接着し

，
上記点状接着液滴に金属被膜付き砥粒を固定し，

上記所定パターンで上記金属被膜付き砥粒が固定した鋼線の表面に金属系固着材を被覆する，

固定砥粒ソーワイヤの製造方法。

【請求項 9】

上記所定パターンが上記鋼線の長手方向に繰返し現れている，
請求項 8 に記載の固定砥粒ソーワイヤの製造方法。

【請求項 10】

上記点状接着液滴の平均径が $10\mu\text{m}$ 以下である，
請求項 8 または 9 に記載の固定砥粒ソーワイヤの製造方法。

【請求項 11】

長手方向に隣り合う他の砥粒までの間隔が，上記砥粒の平均径の 0.8 倍以上である，
請求項 8 から 10 のいずれか一項に記載の固定砥粒ソーワイヤの製造方法。

【請求項 12】

上記金属被膜付き砥粒が金属被膜ダイヤモンドである，請求項 8 から 11 のいずれか一項に記載の固定砥粒ソーワイヤの製造方法。

【請求項 13】

上記金属系固着材がめっき層である，
請求項 8 から 12 のいずれか一項に記載の固定砥粒ソーワイヤの製造方法。

【請求項 14】

上記金属被膜付き砥粒の被膜に用いられる金属と上記めっき層に用いられる金属とが同一である，

請求項 13 に記載の固定砥粒ソーワイヤの製造方法。