

【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17年10月20日(2005.10.20)

【公開番号】特開2001-347443(P2001-347443A)

【公開日】平成13年12月18日(2001.12.18)

【出願番号】特願2000-170635(P2000-170635)

【国際特許分類第7版】

B 2 4 B 5/12

B 2 4 B 19/00

【F I】

B 2 4 B 5/12

B 2 4 B 19/00 Z

【手続補正書】

【提出日】平成17年6月16日(2005.6.16)

【手続補正1】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0029

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0029】

次に、第1の実施形態の作用について説明する。

駆動機構12の駆動モータ(図示しない)によってチャック機構20にチャックされたワーク19を回転させるとともに、研削機構11の研削砥石17を駆動モータ(図示しない)によって回転する。この状態で、サーボモータ16によって切込みテーブル14をA方向に移動すると、ワーク19のトロイダル面19aに対して研削砥石17が法線方向Cに前進して切込みを行ってトロイダル面19aを研削する。

【手続補正2】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0032

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0032】

なお、軽研削の場合、チャック機構20のコレットチャック機能だけでもワーク19の把持剛性は十分であるが、本加工の場合、トロイダル面19aの加工部は広範囲であり、法線方向の研削抵抗は400N(40kgf)にも及ぶ場合がある。このような場合、ワーク19が動いたり、ずれることも考えられるため、加工精度(真円度、びびり)を悪くする。従って、より十分な把持剛性を得るために、フローティングチャック機構25によってワーク19の外面部19cを持続しているが、フローティングチャック機構25は必ずしも必要としない。

【手続補正3】

【補正対象書類名】図面

【補正対象項目名】図1

【補正方法】変更

【補正の内容】

【図1】

