

【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】0 0 2 9

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0 0 2 9】

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 19 a 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 19 a 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】0 0 3 2

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0 0 3 2】

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 19 a の加工部は広範囲であり、法線方向の研削抵抗は  $400\text{ N (}40\text{ kg f)}$  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 19 c を把持しているが、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】

