

【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20年1月31日(2008.1.31)

【公開番号】特開2006-239796(P2006-239796A)
 【公開日】平成18年9月14日(2006.9.14)
 【年通号数】公開・登録公報2006-036
 【出願番号】特願2005-57231(P2005-57231)
 【国際特許分類】

B 2 4 B 13/00 (2006.01)

C 0 3 B 11/00 (2006.01)

【F I】

B 2 4 B 13/00 Z

C 0 3 B 11/00 M

【手続補正書】

【提出日】平成19年12月10日(2007.12.10)

【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】

電解質性溶液をガラス状カーボンの加工物の加工付近に供給しながら、前記加工物に対向して設けられた工具電極との間に電圧を印加することで、前記工具電極を前記加工物に対して送り込むことにより前記加工物を電気化学的に加工することを特徴とするガラス状カーボンの加工方法。

【請求項2】

前記工具電極はタングステンまたはチタンであることを特徴とする請求項1に記載のガラス状カーボンの加工方法。

【請求項3】

電解質性溶液は脱イオン水であることを特徴とする請求項1または2に記載のガラス状カーボンの加工方法。

【請求項4】

任意のパルス幅の電圧を印加することを特徴とする請求項1～3の何れかに記載のガラス状カーボンの加工方法。

【請求項5】

電解質性溶液をガラス状カーボンの加工物の加工付近に供給する供給手段と、工具電極をその軸芯回りに回転駆動可能に保持するマンドレルと、前記加工物を保持する保持手段と、前記工具電極に対して被加工物を移動及び位置決めするステージと、前記工具電極と前記被加工物との間に電圧を印加することが可能な電気回路とを備えたガラス状カーボンの加工装置であって、

前記電気回路に流れる電流をモニタリングしながら印加する電圧を直流電圧と任意の時間幅のパルス電圧に任意に切り替える制御手段を有すること

特徴とするガラス状カーボンの加工装置。

【手続補正2】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0009

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0009】

本願第1の発明のガラス状カーボンの加工方法は、電解質性溶液をガラス状カーボンの加工物の加工付近に供給しながら、前記加工物に対向して設けられた工具電極との間に電圧を印加することで、前記工具電極を前記加工物に対して送り込むことにより前記加工物を電気化学的に加工することを特徴とするものである。