

【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6月2日(2005.6.2)

【公開番号】特開2004-148454(P2004-148454A)

【公開日】平成16年5月27日(2004.5.27)

【年通号数】公開・登録公報2004-020

【出願番号】特願2002-317191(P2002-317191)

【国際特許分類第7版】

B 2 4 B 13/00

B 2 4 B 13/06

【F I】

B 2 4 B 13/00 Z

B 2 4 B 13/06

【手続補正書】

【提出日】平成16年8月17日(2004.8.17)

【手続補正1】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0013

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0013】

主軸(回転方向がC方向)4が回転するに伴い工作物1も回転する。それに応じて、研削砥石2もX軸とY軸を同時制御して円弧形状に軌跡を描かせながら駆動する。ここでは工作物の回転に伴う加工痕(球面形状の穴)の回転と、研削砥石の駆動軌跡が一致するよう同期させながら駆動する。同時にさらにZ軸方向に切り込みを与えることにより、球面形状の穴を真球度かつ表面を良好に加工することができる。なお、前記研削砥石と工作物の間に適宜手段により遊離砥粒を附加して加工することにより、さらに高精度の研削が可能となる。