

【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】0 0 1 3

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0 0 1 3】

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に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。