

【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23年2月17日 (2011.2.17)

【公表番号】特表2006-517150(P2006-517150A)
 【公表日】平成18年7月20日 (2006.7.20)
 【年通号数】公開・登録公報2006-028
 【出願番号】特願2006-501685(P2006-501685)
 【国際特許分類】

B 2 4 B 49/03 (2006.01)

B 2 4 B 3/34 (2006.01)

【F I】

B 2 4 B 49/03 Z

B 2 4 B 3/34

【誤訳訂正書】

【提出日】平成22年12月27日 (2010.12.27)

【誤訳訂正 1】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0 0 2 0

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0 0 2 0】

本発明の或る側面によれば、較正用切削刃の各研磨過程が、2 回の仕上げパスを含み、較正用切削刃は、2 回の完全な較正研磨過程の後に、仕上げ研磨される。

【誤訳訂正 2】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0 0 3 3

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0 0 3 3】

切削刃は、第 2 の位置成分について再び研磨されなければならない。切削刃を 2 回に渡って研磨及び計測しなければならないが、極めて単純かつ有効な較正方法が得られる。

評価

研磨輪の位置を較正するために、研磨パスの計算の基礎をなす名目上の値を実際の値に調節するため（その逆ではなく）に用いられる偏差（ $f = \text{実際の値} - \text{名目上の値}$ ）が決定される。

右側ストッパ面（差）右側切削刃については $f_{aR} = (f_{sB} - f_{sA}) / 2$

左側ストッパ面（差）左側切削刃については $f_{aL} = (f_{sB} - f_{sA}) / 2$

Z 位置（平均） Y 方向（端面）については $f_{pZ} = (f_{sB} + f_{sA}) / 2$

Y 位置（平均） Z 方向（円筒面）については $f_{pY} = (f_{sB} + f_{sA}) / 2$

本発明の方法

本発明の方法に於いて、研磨輪の較正過程は、バー状切削刃 10 を少なくとも 2 回完全に研磨する過程を含む。各較正研磨過程は、2 回の仕上げパスを含み、その詳細について図 10 及び 11 を参照して以下に説明する。

第 1 の較正研磨過程（Y 方向、図 10）

第 1 の較正研磨過程に際して、バー状切削刃 10 は、A-A 軸線が、Y 軸線に対してできるだけ平行となるように、またクランプ機構 21 のストッパ面 23 が X 軸線に対して正

確に平行となるように、研磨輪 1 2 の端面に当接される。第 1 の仕上げパスでは、頂面、遷移半径部分及び第 1 のフランク面が、1 回のパスで研磨される。