

【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 18 年 12 月 28 日 (2006.12.28)

【公開番号】特開 2005-193359 (P2005-193359A)

【公開日】平成 17 年 7 月 21 日 (2005.7.21)

【年通号数】公開・登録公報 2005-028

【出願番号】特願 2004-4464 (P2004-4464)

【国際特許分類】

B 2 4 B 5/18 (2006.01)

【F I】

B 2 4 B 5/18 A

【手続補正書】

【提出日】平成 18 年 11 月 9 日 (2006.11.9)

【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】請求項 1

【補正方法】変更

【補正の内容】

【請求項 1】

円筒状第 1 被削面および第 1 被削面の軸方向一端側で、その半径方向外側に位置させられている第 1 被削面の軸方向他端側向きの環状第 2 被削面を有するワークを研削するためのセンタレス研削方法であって、

第 1 被削面を研削するための第 1 作用面および第 2 被削面を研削するための第 2 作用面を有する砥石を用い、

第 1 被削面を第 1 作用面が、第 2 被削面を第 2 作用面がそれぞれインフィード研削およびスパークアウト研削するように砥石を送る第 1 砥石送り工程と、

スパークアウト研削完了と同時にまたはその後第 2 被削面から第 2 作用面が離れるようにワークを送るワーク送り工程と、

第 2 被削面から第 2 作用面が離れた後に、第 1 被削面を第 1 作用面がインフィード研削およびスパークアウト研削するように砥石を送る第 2 砥石送り工程と、

を備えているセンタレス研削方法。