

【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 19 年 3 月 29 日 (2007.3.29)

【公表番号】特表 2006-520699(P2006-520699A)

【公表日】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 2006-508725(P2006-508725)

【国際特許分類】

B 2 4 D 3/00 (2006.01)

B 2 4 D 3/14 (2006.01)

B 2 4 D 3/28 (2006.01)

B 2 4 D 11/06 (2006.01)

【F I】

B 2 4 D 3/00 3 5 0

B 2 4 D 3/14

B 2 4 D 3/28

B 2 4 D 11/06 B

【手続補正書】

【提出日】平成 19 年 2 月 9 日 (2007.2.9)

【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】全文

【補正方法】変更

【補正の内容】

【特許請求の範囲】

【請求項 1】

凝集体内に超砥粒を含む研磨物品を提供する工程と、
該研磨物品を、溶射ハード相を含むワークピース外面と接触させる工程と、
該研磨物品および該ワークピースを相対的に移動させる工程と、
を含むワークピースの研磨方法。

【請求項 2】

前記溶射ハード相が金属、金属酸化物、金属炭化物、または金属窒化物を含む、請求項 1 に記載の方法。

【請求項 3】

前記ワークピース外面が結合相をさらに含む、請求項 1 に記載の方法。

【請求項 4】

前記溶射ハード相が炭化タングステンであり、かつ、前記結合相がコバルトである、請求項 3 に記載の方法。