

【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31年1月17日 (2019.1.17)

【公表番号】特表2018-501119(P2018-501119A)

【公表日】平成30年1月18日 (2018.1.18)

【年通号数】公開・登録公報2018-002

【出願番号】特願2017-552006(P2017-552006)

【国際特許分類】

B 2 4 D 9/10 (2006.01)

B 2 4 D 9/08 (2006.01)

B 2 4 D 3/00 (2006.01)

B 2 4 D 3/06 (2006.01)

B 2 4 D 3/28 (2006.01)

B 2 4 D 3/14 (2006.01)

B 2 4 B 45/00 (2006.01)

【F I】

B 2 4 D 9/10

B 2 4 D 9/08 Z

B 2 4 D 3/00 3 2 0 A

B 2 4 D 3/00 3 2 0 B

B 2 4 D 3/06 A

B 2 4 D 3/28

B 2 4 D 3/14

B 2 4 B 45/00 Z

【手続補正書】

【提出日】平成30年11月26日 (2018.11.26)

【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】

作業面と、前記作業面とは反対側に配置された外部取付表面と、を有し、マトリックス材料と、約 7 . 0 を超えるモース硬度を有する無機材料と、を含む、研磨部材と、対向する第 1 の主面と第 2 の主面とを有する磁気部材と、を備える研磨物品であって、前記磁気部材の前記第 1 の主面は前記外部取付表面に面しており、前記研磨部材の前記作業面と前記磁気部材の第 1 の主面との間の前記研磨物品の領域に、磁力によって前記研磨部材を前記磁気部材に結合するカップリング構造がない、研磨物品。

【請求項 2】

前記無機材料は、前記作業面に近接する前記マトリックス材料の一部分に少なくとも部分的に含まれている研磨粒子を含む、請求項 1 に記載の研磨物品。

【請求項 3】

前記無機材料は、前記作業面に近接する前記マトリックス材料の少なくとも一部分に配置された無機コーティングを含む、請求項 1 に記載の研磨物品。

【請求項 4】

前記無機材料は、ダイヤモンド又はダイヤモンド状炭素の少なくとも１つを含む、請求項１に記載の研磨物品。

【請求項５】

前記マトリックス材料は金属を含む、請求項１に記載の研磨物品。

【請求項６】

前記マトリックス材料はセラミックを含む、請求項１に記載の研磨物品。

【請求項７】

前記作業面は、複数の精密な形状のフィーチャを含む、請求項１に記載の研磨物品。

【請求項８】

前記研磨部材の前記外部取付表面と前記磁気部材の前記第１の主面との間に介在し、かつ前記研磨部材の前記外部取付表面と前記磁気部材の前記第１の主面とに接触している接着部材を更に備えており、前記接着部材は、前記研磨部材を前記磁気部材に結合している、請求項１に記載の研磨物品。

【請求項９】

前記磁気部材は、前記磁気部材内に延びる少なくとも１つのアライメントキャビティを含む、請求項１に記載の研磨物品。

【請求項１０】

少なくとも１つのアライメントピンを更に備えており、前記少なくとも１つのアライメントピンは前記磁気部材の前記第２の主面の平面から延出する、請求項１に記載の研磨物品。

【請求項１１】

第１の主面と第２の主面とを有する第３の部材を更に備えており、前記第３の部材の前記第１の主面は前記磁気部材の前記第２の主面に面しており、前記第３の部材は強磁性物質を含み、磁力によって前記磁気部材に取り付けられている、請求項１に記載の研磨物品。

【請求項１２】

前記磁気部材は、前記磁気部材内に延びる少なくとも１つのアライメントキャビティを含む、請求項１１に記載の研磨物品。

【請求項１３】

前記第３の部材は少なくとも１つのアライメントピンを更に備え、前記少なくとも１つのアライメントピンのそれぞれが前記少なくとも１つのアライメントキャビティの１つと位置合わせされ、かつ前記少なくとも１つのアライメントキャビティのうちの１つ内に延びる、請求項１２に記載の研磨物品。

【請求項１４】

少なくとも１つのアライメントピンを更に備えており、前記少なくとも１つのアライメントピンは前記磁気部材の前記第２の主面の平面から延出する、請求項１１に記載の研磨物品。

【請求項１５】

前記第３の部材は少なくとも１つのアライメントキャビティを備え、前記少なくとも１つのアライメントピンのそれぞれは前記少なくとも１つのアライメントキャビティの１つ内に延びる、請求項１４に記載の研磨物品。

【請求項１６】

前記研磨物品は解放機構を含む、請求項１に記載の研磨物品。

【請求項１７】

研磨部材を研磨物品から分離する方法であって、

請求項１１に記載の研磨物品を用意することと、

前記研磨部材と、前記磁気部材と、前記第３の部材と、のうちの少なくとも１つに分離力を加えることを含み、

前記分離力が前記磁気部材と第３の部材との間の磁力を超えると、前記研磨部材及び取り付けられた磁気部材が前記第３の部材から分離する、方法。

## 【請求項 18】

研磨物品の前記研磨部材を交換する方法であって、

請求項 11 に記載の研磨物品を用意することと、

前記研磨部材と、前記磁気部材と、前記第 3 の部材と、のうちの少なくとも 1 つに分離力を加えることであって、前記分離力が前記磁気部材と第 3 の部材との間の磁力を超えると、前記研磨部材及び取り付けられた磁気部材が前記第 3 の部材から分離する、ことと、請求項 1 に記載の第 2 の研磨物品を用意することと、

前記第 2 の研磨物品の前記磁気部材の前記第 2 の主面が前記第 3 の部材の前記第 1 の主面に近接し、かつ面するように前記第 2 の研磨物品を位置決めすることと、

前記第 2 の研磨物品の前記磁気部材を磁力によって前記第 3 の部材に取り付けることと、を含む、方法。

## 【請求項 19】

作業面と、前記作業面とは反対側に配置された外部取付表面と、を有し、マトリックス材料と、約 7 . 0 を超えるモース硬度を有する無機材料と、を含む、研磨部材と、

対向する第 1 の主面と第 2 の主面とを有し、前記第 1 の主面は前記外部取付表面に面している、磁気部材と、

前記研磨部材の前記外部取付表面と前記磁気部材の前記第 1 の主面との間に介在し、かつ前記研磨部材の前記外部取付表面と前記磁気部材の前記第 1 の主面とに接触し、前記研磨部材を前記磁気部材に結合している、接着部材と、

を備える、研磨物品。