

【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 11 月 15 日 (2007.11.15)

【公開番号】特開 2006-142446 (P2006-142446A)
 【公開日】平成 18 年 6 月 8 日 (2006.6.8)
 【年通号数】公開・登録公報 2006-022
 【出願番号】特願 2004-337519 (P2004-337519)
 【国際特許分類】

B 2 4 B 19/06 (2006.01)
B 2 4 B 35/00 (2006.01)
B 2 4 B 49/05 (2006.01)
F 1 6 C 19/06 (2006.01)

【F I】

B 2 4 B 19/06
 B 2 4 B 35/00
 B 2 4 B 49/05
 F 1 6 C 19/06

【手続補正書】
 【提出日】平成 19 年 9 月 27 日 (2007.9.27)
 【手続補正 1】
 【補正対象書類名】明細書
 【補正対象項目名】0050
 【補正方法】変更
 【補正の内容】
 【0050】

更に、上記制御手段 6 の入力／出力信号処理部には、生産管理システム 65 を接続している。そして、この生産管理システム 65 から、軸受内部隙間の変更を伴う新たな玉軸受へのロット替えを行なう旨の指令が出された場合に、前記中央処理装置が、新たに設定された軸受内部隙間の目標値に基づいて、加工すべき外輪 1 と内輪 2 とのうちの少なくとも一方の軌道輪の、外輪軌道 4 又は内輪軌道 5 を研削加工する為の研削加工装置 24 (又は 26) と、この外輪軌道 4 又は内輪軌道 5 を超仕上加工する為の超仕上加工装置 25a (又は 28a) とでそれぞれ設定されている直径加工目標値に対する必要なシフト量を算出する。

【手続補正 2】
 【補正対象書類名】明細書
 【補正対象項目名】0061
 【補正方法】変更
 【補正の内容】
 【0061】

1 外輪
 2 内輪
 3 玉
 4 外輪軌道
 5 内輪軌道
 6 制御手段
 8 内部空間
 9 軌道輪自動加工設備
 10 外輪自動加工設備

- 1 1 内輪自動加工設備
- 1 3、1 3 a ストッカ
- 1 4 組立装置
- 1 5 グリース封入装置
- 1 6 シール装着装置
- 1 7 包装装置
- 1 8、1 8 a 完成品自動組立設備
- 1 9、1 9 a 玉軸受自動製造設備
- 2 0 旋削加工装置
- 2 1 熱処理装置
- 2 2 外輪用第一研削加工装置
- 2 3 内輪用第一研削加工装置
- 2 4 外輪用第二研削加工装置
- 2 5、2 5 a 外輪用超仕上加工装置
- 2 6 内輪用第二研削加工装置
- 2 7 内輪用第三研削加工装置
- 2 8、2 8 a 内輪用超仕上加工装置
- 2 9 外輪用研削加工装置
- 3 0 内輪用研削加工装置
- 3 1 洗浄装置
- 3 2 マッチング装置
- 3 3 コンピュータ
- 3 4 外部入出力装置
- 3 5 超仕上加工装置
- 3 6 マッチング組立設備
- 3 7 主軸モータ
- 3 8 バックリングプレート
- 3 9 ベッド
- 4 0 揺動モータ支持テーブル
- 4 1 揺動モータ
- 4 2 ホルダアーム
- 4 3 上下動シリンダ装置
- 4 4 砥石保持アーム
- 4 5 砥石加圧シリンダ装置
- 4 6 超仕上砥石
- 4 7 主軸モータ
- 4 8 研削砥石
- 4 9 砥石回転用モータ
- 5 0 a、5 0 b 支持台
- 5 1 a、5 1 b サーボモータ
- 5 2 砥石支持装置
- 5 3 第一のサーボモータ
- 5 4 第二のサーボモータ
- 5 5 レール
- 5 6 テーブル
- 5 7 テーブル移動装置
- 5 8 支持台
- 5 9 第一のハウジング
- 6 0 第二のハウジング
- 6 1 ハウジング移動機構

- 6 2 支持台
- 6 3 揺動軸
- 6 4 連結杆
- 6 5 生産管理システム