【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】令和6年6月4日(2024.6.4)

【国際公開番号】WO2024/003977
【出願番号】特願2022-552495(P2022-552495)
【国際特許分類】
Ｂ２４Ｂ 53/00(2006.01)
Ｂ２３Ｈ 3/04(2006.01)
Ｂ２３Ｈ 9/04(2006.01)
【ＦＩ】
Ｂ２４Ｂ 53/00 D
Ｂ２３Ｈ 3/04 Z
Ｂ２３Ｈ 9/04

【手続補正書】
【提出日】令和4年8月31日(2022.8.31)
【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】
圧延用の鋼製ロールの研削加工に用いる導電性の研削砥石と、前記研削砥石と間隙をもって対向する電極との間の前記間隙に導電性の研削液を供給し、前記研削砥石と前記電極とに電源より給電して、前記研削加工中の前記研削砥石の表面に付着した前記鋼製ロールの研削粉を電解除去する電解ドレッシング方法であって、
前記電極は、前記研削砥石に対向する面が複数の微小な研削液供給孔を備える金属製の薄板で構成され、前記研削砥石に対向する面以外の部分が絶縁材料で中空に構成されており、
前記研削液を、前記電極の内部及び前記研削液供給孔を通して前記間隙に供給する研削液供給工程と、
前記電極を第１電極としたときに、該第１電極とは異なる位置に、前記研削砥石と間隙をもって対向するようにして、該第１電極と同じ電極を第２電極として設置する第２電極設置工程と、
前記研削砥石への給電を前記第２電極への給電に切り替える給電切替工程と、を備える、
電解ドレッシング方法。