

【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24年8月30日 (2012.8.30)

【公開番号】特開2012-131030(P2012-131030A)  
 【公開日】平成24年7月12日 (2012.7.12)  
 【年通号数】公開・登録公報2012-027  
 【出願番号】特願2012-88620(P2012-88620)  
 【国際特許分類】

**B 2 4 B 9/10 (2006.01)**

**B 2 4 B 41/06 (2012.01)**

**B 2 4 B 49/04 (2006.01)**

【F I】

B 2 4 B 9/10 E

B 2 4 B 41/06 B

B 2 4 B 49/04 Z

【手続補正書】

【提出日】平成24年7月18日 (2012.7.18)

【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】

ガラス板を一の方向に移動させる第一の移動手段と、ガラス板の一縁側の隅部を研削する第一の研削工具と、第一の研削工具を一の方向に交差する他の一の方向に移動させる第二の移動手段と、ガラス板の一縁に対向する他の一縁側の隅部を研削する第二の研削工具と、第二の研削工具を他の一の方向に移動させる第三の移動手段と、ガラス板を一の方向に移動させながら、ガラス板の一の方向の移動に応答して、第一及び第二の研削工具を他の一の方向に移動させるように、第二及び第三の移動手段を制御する制御手段とを具備しており、第一及び第二の研削工具は、他の一の方向で互いに対向して配されており、第一の研削工具は、ガラス板の一縁の外側に配されており、第二の研削工具は、ガラス板の一縁に対向する他の一縁の外側に配されているガラス板隅取り装置。

【請求項 2】

制御手段は、ガラス板の夫々の隅取りすべき隅部の形状を設定入力する設定入力手段と、ガラス板の一の方向の移動を検出する移動検出手段とを具備しており、設定入力手段により設定入力された夫々の隅取りすべき隅部の形状に沿って研削するように、第一及び第二の研削工具を移動検出手段により検出されたガラス板の一の方向の移動に応答させて、他の一の方向に移動させるべく、第二及び第三の移動手段を制御するようになっている請求項 1 に記載のガラス板隅取り装置。

【請求項 3】

設定入力手段は、ガラス板の隅取りすべき隅部の形状を特定すべく、当該ガラス板の夫々の隅取りすべき隅部の一の方向及び他の一の方向における距離を設定入力できるようになっている請求項 2 に記載のガラス板隅取り装置。

【請求項 4】

制御手段は、ガラス板の一の方向における移動速度と、夫々設定入力された一の方向及び他の一の方向における距離とに基づいて、第一及び第二の研削工具の他の一の方向における夫々の移動速度を演算し、当該演算した夫々の移動速度で第一及び第二の研削工具を

他の一方向に移動させるべく、第二及び第三の移動手段を制御するようになっている請求項 3 に記載のガラス板隅取り装置。

【請求項 5】

制御手段は、ガラス板の所定位置への到来を検出する到来検出手段を具備しており、到来検出手段によるガラス板の所定位置への到来検出以後、ガラス板の一方向における移動速度と、夫々設定入力された一方向及び他の一方向における距離とに基づいて、第一及び第二の研削工具を、夫々の待機位置から他の一方向に移動させる夫々の移動開始時を演算し、当該演算した夫々の移動開始時に、第一及び第二の研削工具を夫々の待機位置から他の一方向に移動させるべく、第二及び第三の移動手段を制御するようになっている請求項 3 又は 4 に記載のガラス板隅取り装置。

【請求項 6】

制御手段は、第一及び第二の研削工具を相互に近接又は離反させて、ガラス板の一縁側及び他の一縁側の隅部を同期的に研削するべく、第二及び第三の移動手段を制御するようになっている請求項 1 から 5 のいずれか一項に記載のガラス板隅取り装置。

【請求項 7】

一方向と、他の一方向とが直交している請求項 1 から 6 のいずれか一項に記載のガラス板隅取り装置。