

【公報種別】実用新案法第 14 条の 2 の規定による訂正明細書等の掲載

【部門区分】第 2 部門第 3 区分

【発行日】平成 25 年 1 月 10 日 (2013.1.10)

【登録番号】実用新案登録第 3145083 号 (U3145083)

【訂正の登録日】平成 24 年 10 月 30 日 (2012.10.30)

【登録公報発行日】平成 20 年 9 月 25 日 (2008.9.25)

【出願番号】実願 2008-4834 (U2008-4834)

【国際特許分類】

B 2 4 B 7/00 (2006.01)

【 F I 】

B 2 4 B 7/00 Z

【訂正書】

【提出日】平成 24 年 8 月 24 日 (2012.8.24)

【訂正の目的】実用新案登録請求の範囲の減縮

【訂正後の請求項の数】5

【訂正の内容】

【実用新案登録請求の範囲】

【請求項 1】

研削用工具が着脱自在に取り付けられる回転駆動軸を備える駆動モータと、
上記回転駆動軸に取り付けられて回転操作される上記研削用工具によって研削加工が施される被加工体が載置される加工用テーブルと、
上記加工用テーブルを上記研削用工具の回転方向と平行な第 1 の方向に移動操作可能に支持する移動操作機構と、
上記加工用テーブル上に載置される被加工体を、上記加工用テーブルが移動する第 1 の方向と平行な方向及び上記第 1 の方向に直交する第 2 の方向の位置決めをそれぞれ図る第 1 及び第 2 の位置決め支持部材と、
上記加工用テーブルの上記回転駆動軸と平行な方向の位置調整を行う第 1 の位置調整機構と、
上記駆動モータの上記加工用テーブルに対する高さ位置の調整を行う第 2 の位置調整機構とを備え、
上記第 1 及び第 2 の位置決め支持部材は、上記加工用テーブルに互いに直交して形成された第 1 及び第 2 の位置決め溝に嵌合されて上記加工用テーブル上に位置決め配置されるとともに、金属により形成され、電磁石により、上記第 1 及び第 2 の位置決め溝の位置決め基準面に圧接されて取付位置が位置決めされていることを特徴とする研削加工装置。

【請求項 2】

さらに、上記駆動モータの設置角度を調整し、上記回転駆動軸の上記加工用テーブルに対するあおり角度を調整する角度調整機構を備えることを特徴とする請求項 1 記載の研削加工装置。

【請求項 3】

上記研削用工具は、円盤状に形成され、周面を研削部となし、上記加工用テーブル上に載置され、上記加工用テーブルと共に移動する被加工体に直線状の溝加工を施すことを特徴とする請求項 1 記載の研削加工装置。

【請求項 4】

上記研削用工具が、一方の面を中心部に向かって縮径する突出するテーパ面とし、このテーパ面を研削部となし、上記加工用テーブル上に載置され、上記加工用テーブルと共に移動する被加工体に面取り加工を施すことを特徴とする請求項 1 記載の研削加工装置。

【請求項 5】

上記研削用工具は、中心部に形成した挿通孔を介して上記回転駆動軸に挿通され、上記回

転駆動軸に設けられたフランジ部と上記回転駆動軸の先端側にネジ止めされる固定部材とにより挟持されて上記回転駆動軸と一体に回転可能に取り付けられることを特徴とする請求項 1 記載の研削加工装置。