

特許証
(CERTIFICATE OF PATENT)

特許第5557141号
(PATENT NUMBER)

発明の名称
(TITLE OF THE INVENTION)

加工制御装置

特許権者
(PATENTEE)

愛知県春日井市高蔵寺町6-1-25

伊藤 幸男

発明者
(INVENTOR)

八尾 泰弘
進藤 茂實

出願番号
(APPLICATION NUMBER)

特願2010-111500

出願日
(FILING DATE)

平成22年 4月21日(April 21, 2010)

登録日
(REGISTRATION DATE)

平成26年 6月13日(June 13, 2014)

この発明は、特許するものと確定し、特許原簿に登録されたことを証する。
(THIS IS TO CERTIFY THAT THE PATENT IS REGISTERED ON THE REGISTER OF THE JAPAN PATENT OFFICE.)

平成26年 6月13日(June 13, 2014)

特許庁長官
(COMMISSIONER, JAPAN PATENT OFFICE)

羽藤 秀雄



(19) 日本国特許庁(JP)

(12) 公開特許公報(A)

(11) 特許出願公開番号

特開2011-224764
(P2011-224764A)

(43) 公開日 平成23年11月10日(2011.11.10)

(51) Int. Cl.	F I	テーマコード (参考)
B24B 55/02 (2006.01)	B24B 55/02 B	3C011
B24B 55/04 (2006.01)	B24B 55/04 Z	3C047
B24D 5/10 (2006.01)	B24D 5/10	3C063
B23Q 11/10 (2006.01)	B23Q 11/10 A	3C269
G05B 19/18 (2006.01)	B23Q 11/10 F	

審査請求 未請求 請求項の数 9 書面 (全 14 頁) 最終頁に続く

(21) 出願番号 特願2010-111500 (P2010-111500)
(22) 出願日 平成22年4月21日 (2010.4.21)

(71) 出願人 509153364
伊藤 幸男
愛知県春日井市高蔵寺町6-1-25
(72) 発明者 八尾 泰弘
東京都港区三田二丁目二番十八号 平和産業株式会社内
(72) 発明者 進藤 茂實
兵庫県姫路市阿保甲1-1 株式会社ナサダ内

Fターム(参考) 3C011 EE01
3C047 GG07 GG09 HH04
3C063 AA02 AB03 BA22 BC02 BC09
FF16 FF18 FF20
3C269 AB07 BB19 EF35 GG01

(54) 【発明の名称】 加工制御装置

(57) 【要約】

【課題】 加工工具（研削砥石や研磨パフ等）の中心内周から外周面に低温の冷却気体や高圧冷却液を浸透噴出して加工点を直接冷却するものにして、冷却気体や高圧冷却液が効率良く加工点に集中して噴出誘導する加工制御装置を提供する。

【解決手段】 通気性の気泡状砥石10A又は合金部分10Xに通気回路・通液回路Jを設けた電着砥石10Bや研磨パフ10C等の加工手段10と、上記加工手段はこの回転軸中心にあけた通孔4Aから内部を浸透して外周縁部の加工点Pへ冷却気体K1を供給する冷気供給部材LKと、上記加工手段を包囲しこの外周縁部から噴出する冷却気体K1をワークWの被研削面の加工点Pに集中誘導する開口部20Zを有する円筒カバー体20と、を備えた加工制御装置100。

【選択図】 図1

