

特許証
(CERTIFICATE OF PATENT)

特許第5787235号
(PATENT NUMBER)

発明の名称
(TITLE OF THE INVENTION)

超砥粒電着砥石の砥石内研削液供給装置とその研削方法

特許権者
(PATENTEE)

愛知県春日井市岩成台7-10-8

伊藤 幸男

発明者
(INVENTOR)

八尾 泰弘
伊藤 幸男

出願番号
(APPLICATION NUMBER)

特願2012-289513

出願日
(FILING DATE)

平成24年12月31日(December 31, 2012)

登録日
(REGISTRATION DATE)

平成27年 8月 7日(August 7, 2015)

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27年 8月 7日(August 7, 2015)

特許庁長官
(COMMISSIONER, JAPAN PATENT OFFICE)

伊藤 仁

(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2014-128865
(P2014-128865A)

(43) 公開日 平成26年7月10日(2014.7.10)

(51) Int. Cl. F 1 テーマコード(参考)
B 2 4 D 5/10 (2006.01) B 2 4 D 5/10 3 C 0 4 7
B 2 4 B 55/02 (2006.01) B 2 4 B 55/02 Z 3 C 0 6 3

審査請求 未請求 請求項の数 5 書面 (全 23 頁)

(21) 出願番号 特願2012-289513 (P2012-289513)
(22) 出願日 平成24年12月31日(2012.12.31)

(71) 出願人 509153364
伊藤 幸男
愛知県春日井市高蔵寺町6-1-25

特許法第30条第2項適用申請有り

(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 伊藤 幸男
愛知県春日井市高蔵寺町6-1-25

Fターム(参考) 3C047 GG01 GG09
3C063 AA02 AB03 BA05 BA12 BA22
BB02 BC02 BG10 CC13

(54) 【発明の名称】 超砥粒電着砥石の砥石内研削液供給装置とその研削方法

(57) 【要約】

【課題】超砥粒電着砥石の砥石内研削液供給装置とその研削方法であり、研削液の少量化と研削性能(砥粒温度の抑制、目詰まり防止、砥石磨耗の抑制、研削面精度の向上)を図った新技術を提供する。

【解決手段】単層のCBN又はダイヤモンド砥粒10を台金3に電着した電着砥石1と、上記台金に放射状に多数設けたスリットSと、上記台金の両側から研削液Kを砥石側面1Bに沿って放射方向に砥粒先端まで導くフランジカバー5と、上記台金とフランジを保持し共に加工機Mの主軸20に装着される砥石アーバー6と、上記砥石アーバーの通孔6Cを介して台金とフランジの隙間に主軸から研削液を供給するスピンドルスルー20Cからなる超砥粒電着砥石1の砥石内研削液供給装置100。

【選択図】 図1

