(12)特許協力条約に基づいて公開された国際出願

(19) 世界知的所有権機関
国際事務局

(43) 国際公開日
2004 年1 月29 日 (29.01.2004)

PCT

(10) 国際公開番号
WO 2004/009293 A1

(51) 国際特許分類[7]: B24D 13/14

(21) 国際出願番号: PCT/JP2003/008866

(22) 国際出願日: 2003 年7 月11 日 (11.07.2003)

(25) 国際出願の言語: 日本語

(26) 国際公開の言語: 日本語

(30) 優先権データ:
特願2002-212249 2002 年7 月22 日 (22.07.2002) JP

(71) 出願人 (米国についてのみ): 住吉 幸子 (SUMIYOSHI,Sachiko) (発明者(死亡)の相続人) [JP/JP]; 〒169-0051 東京都 新宿区西早稲田 3丁目8－1 Tokyo (JP). 住吉 慶彦 (SUMIYOSHI,Norihiko) (発明者(死亡)の相続人) [JP/JP]; 〒169-0051 東京都 新宿区西早稲田 3丁目8－1 Tokyo (JP). 住吉 歓彦 (SUMIYOSHI,Yoshihiko) (発明者(死亡)の相続人) [JP/JP]; 〒169-0051 東京都 新宿区西早稲田 3丁目8－1 Tokyo (JP).

(71) 出願人 (米国を除く全ての指定国について): 株式会社ジーベックテクノロジー (XEBEC TECHNOLOGY CO., LTD.) [JP/JP]; 〒102-0083 東京都 千代田区麹町 四丁目3番地3 Tokyo (JP). 大明化学工業株式会社 (TAIMEI CHEMICALS CO., LTD.) [JP/JP]; 〒399-4597 長野県 上伊那郡南箕輪村 3685番地の2 Nagano (JP).

(72) 発明者: 住吉 毅彦 (SUMIYOSHI,Takehiko) (死亡).

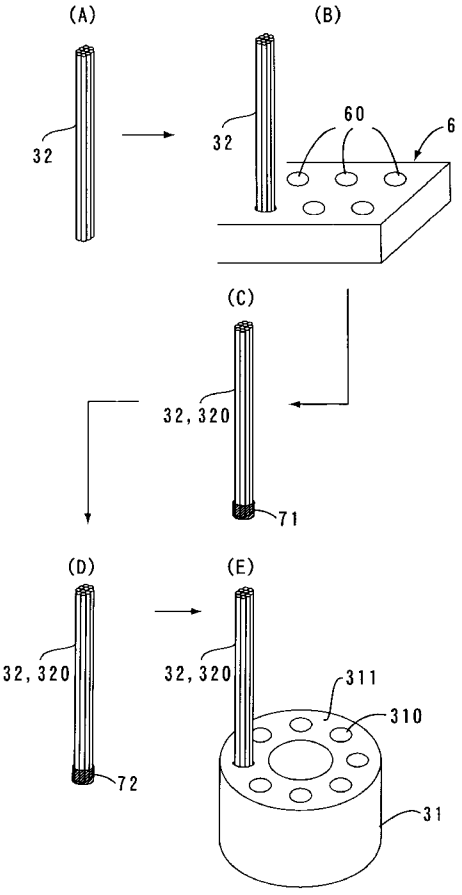
(72) 発明者; および

(75) 発明者/出願人 (米国についてのみ): 松下 俊 (MATSUSHITA,Suguru) [JP/JP]; 〒399-4597 長野県 上伊那郡南箕輪村 3685番地の2 大明化学工業株式会

[続葉有]

(54) Title: METHOD OF PRODUCING BRUSH-LIKE GRIND STONE, THE BRUSH-LIKE GRIND STONE, AND BRUSH FOR GRIND MACHINE

(54) 発明の名称: ブラシ状砥石の製造方法、ブラシ状砥石、および研磨機用ブラシ



(57) Abstract: Before the production of a brush-like grind stone (3), embedding holes (310) are formed in positions spaced apart from each other on a grind material holding face (311) of a holder (31). First, plural filiform grind materials (32) that are formed of aggregative inorganic fibers to which resin is impregnated for solidification are fixed up at the base-end side of the filiform grind materials. Then, in a hole (60) of a die member (6) which hole is formed in substantially the same size as each of the embedding holes (310) of the holder (31), the base-end side of the plural filiform grind materials (32) are solidified by adhesive (71) so as to form a filiform material aggregate (320). After that the filiform material aggregate (320) is embedded in one of the embedding holes (310) of the holder (32) and fixed by adhesive (72). With the brush-like grind stone, deburring, grinding, etc. of precision parts are performed efficiently and with high degree of accuracy.

(57) 要約: ブラシ状砥石（３）を製造するにあたって、ホルダ（３１）の砥材保持面（３１１）に埋め込み穴（３１０）を互いに離間した位置に形成しておく。また、無機長繊維の集合糸に樹脂を含浸、固化させてなる複数本の線状砥材（３２）の基端側を揃えた後、ホルダ（３１）の埋め込み穴（３１０）と略同一サイズで形成された型材（６）の穴（６０）内で、複数本の線状砥材（３２）の基端側を接着剤（７１）で固めて線材集合体（３２０）を形成する。しかる後に、線材集合体（３２０）をホルダ（３２）の埋め込み穴（３１０）に埋め込み、接着剤（７２）で固定する。よって、これにより、精密加工部品に対するバリ取り、研磨加工などを効率よく、かつ、高い精度で行うことができる。

WO 2004/009293 A1

社内 Nagano (JP). 小高 篤志 (ODAKA,Atsushi) [JP/JP]; 〒399-4597 長野県 上伊那郡南箕輪村 ３６８５番地の２ 大明化学工業株式会社内 Nagano (JP).

(74) 代理人: 横沢 志郎 (YOKOZAWA,Shiro); 〒390-0852 長野県 松本市 島立１１３２番地１８ Nagano (JP).

(81) 指定国 (国内): AE, AG, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DZ, EC, EE, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NI, NO, NZ, OM, PG, PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW.

(84) 指定国 (広域): ARIPO 特許 (GH, GM, KE, LS, MW, MZ, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), ユーラシア特許 (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), ヨーロッパ特許 (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IT, LU, MC, NL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI 特許 (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

添付公開書類:
— 国際調査報告書

２文字コード及び他の略語については、定期発行される各*PCT*ガゼットの巻頭に掲載されている「コードと略語のガイダンスノート」を参照。