

(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
2015 年 2 月 5 日(05.02.2015)



(10) 国際公開番号
WO 2015/015940 A1

- (51) 国際特許分類:
B24B 31/067 (2006.01) **B24B 31/12** (2006.01)
- (21) 国際出願番号: PCT/JP2014/066336
- (22) 国際出願日: 2014 年 6 月 19 日(19.06.2014)
- (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 2013-157888 2013 年 7 月 30 日(30.07.2013) JP
- (71) 出願人: 新東工業株式会社(SINTOKOGIO, LTD.)
[JP/JP]; 〒4600003 愛知県名古屋市中区錦一丁目
1 1 番 1 1 号 Aichi (JP).
- (72) 発明者: 荻原 直幸(OGIWARA Naoyuki); 〒
4818678 愛知県北名古屋市宇福寺神明 5 1 番地
新東工業株式会社西春事業所内 Aichi (JP). 棚橋
茂(TANAHASHI Shigeru); 〒4901144 愛知県海部郡
大治町大字西條字附田 7 1 番地の 2 新東工業
株式会社大治事業所内 Aichi (JP).
- (74) 代理人: 長谷川 芳樹, 外(HASEGAWA Yoshiki et
al.); 〒1000005 東京都千代田区丸の内二丁目 1 番
1 号丸の内 M Y P L A Z A (明治安田生命

ビル) 9 階 創英国際特許法律事務所 Tokyo
(JP).

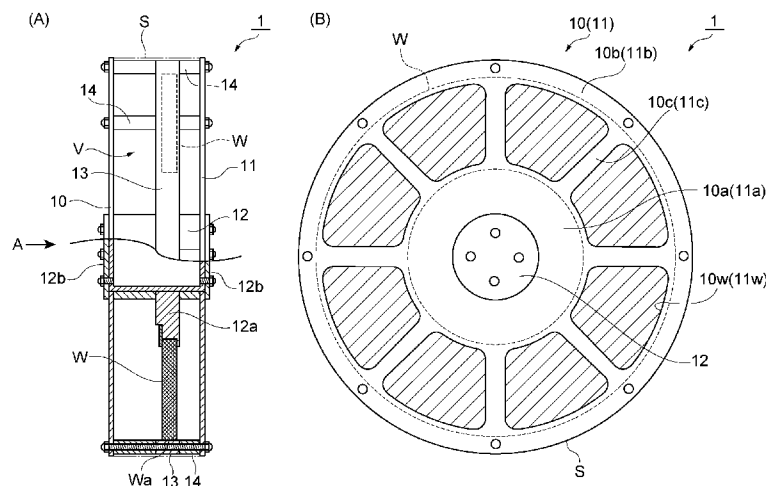
(81) 指定国 (表示のない限り、全ての種類の国内保護が可能): AE, AG, AL, AM, AO, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BH, BN, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CL, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DO, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, GT, HN, HR, HU, ID, IL, IN, IR, IS, KE, KG, KN, KP, KR, KZ, LA, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LY, MA, MD, ME, MG, MK, MN, MW, MX, MY, MZ, NA, NG, NI, NO, NZ, OM, PA, PE, PG, PH, PL, PT, QA, RO, RS, RU, RW, SA, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SM, ST, SV, SY, TH, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, ZA, ZM, ZW.

(84) 指定国 (表示のない限り、全ての種類の広域保護が可能): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LR, LS, MW, MZ, NA, RW, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), ユーラシア (AM, AZ, BY, KG, KZ, RU, TJ, TM), ヨーロッパ (AL, AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HR, HU, IE, IS, IT, LT, LU, LV, MC, MK, MT, NL, NO, PL, PT, RO, RS, SE, SI, SK, SM, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, KM, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

[続葉有]

(54) Title: WORKPIECE HOLDING JIG FOR VIBRATORY BARRELING, AND VIBRATORY BARRELING METHOD

(54) 発明の名称: 振動バレル研磨用のワーク保持治具及び振動バレル研磨方法



(57) Abstract: A vibratory barreling device is configured so that, during the polishing of a workpiece by the vibratory barreling device, the workpiece is protected to prevent the occurrence of a defect. A workpiece holding jig (1) is a jig for vibratory barreling and is used to hold a flat workpiece (W) when polishing the workpiece (W) using a vibratory barreling device and polishing media. The workpiece holding jig (1) is provided with: guard members (10, 11) which are circular disk shaped, have an outer shape greater than the workpiece (W), and are arranged so as to face each other; and a holding member (12) which holds the workpiece (W) within a cylindrical receiving space (V) so that the entire workpiece (W) is located within the receiving space (V). The guard members (10, 11) have respectively formed therein windows (10w, 11w) connecting to the receiving space (V). The polishing media are capable of moving between the inside and outside of the receiving space (V) through the windows (10w, 11w) and through an annular imaginary curved surface (S) which extends so as to connect the peripheral edges of the guard members (10, 11).

(57) 要約:

[続葉有]



添付公開書類:

— 国際調査報告（条約第 21 条(3)）

振動バレル研磨装置によりワークを研磨する際に、ワークを保護して欠陥の発生を抑制する。ワーク保持治具（1）は、研磨メディアを用いて振動バレル研磨装置により扁平形状のワーク（W）を研磨する際にワーク（W）を保持するための、振動バレル研磨用の治具である。ワーク保持治具（1）は、外形形状がワーク（W）よりも大きい円盤状を呈し、互いに対向するように配置されたガード部材（10、11）と、円柱状の收容空間（V）内にワーク（W）の全体が位置するように、收容空間（V）内においてワーク（W）を保持する保持部材（12）とを備える。ガード部材（10、11）にはそれぞれ、收容空間（V）に通じる窓部（10w、11w）が形成されている。ガード部材（10、11）の周縁同士を接続するように延びている環状の仮想曲面（S）及び窓部（10w、11w）を通じて、收容空間（V）の内外で研磨メディアが通過可能である。