

(19) 世界知的所有権機関
国際事務局



(43) 国際公開日
2004 年 8 月 26 日 (26.08.2004)

PCT

(10) 国際公開番号
WO 2004/071707 A1

(51) 国際特許分類⁷: **B24B 13/01**

(21) 国際出願番号: PCT/JP2004/001593

(22) 国際出願日: 2004 年 2 月 13 日 (13.02.2004)

(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2003-036603 2003 年 2 月 14 日 (14.02.2003) JP
特願2003-410312 2003 年 12 月 9 日 (09.12.2003) JP

(71) 出願人 (米国を除く全ての指定国について): セイコーエプソン株式会社 (SEIKO EPSON CORPORATION)
[JP/JP]; 〒1630811 東京都新宿区西新宿2丁目4番1号 Tokyo (JP).

(72) 発明者; および

(75) 発明者/出願人 (米国についてのみ): 宮沢 信

(MIYAZAWA, Makoto) [JP/JP]; 〒3928502 長野県諏訪市大和3丁目3番5号セイコーエプソン株式会社内 Nagano (JP).

(74) 代理人: 上柳 雅誉, 外 (KAMIYANAGI, Masataka et al.); 〒3928502 長野県諏訪市大和3丁目3番5号セイコーエプソン株式会社 知的財産本部内 Nagano (JP).

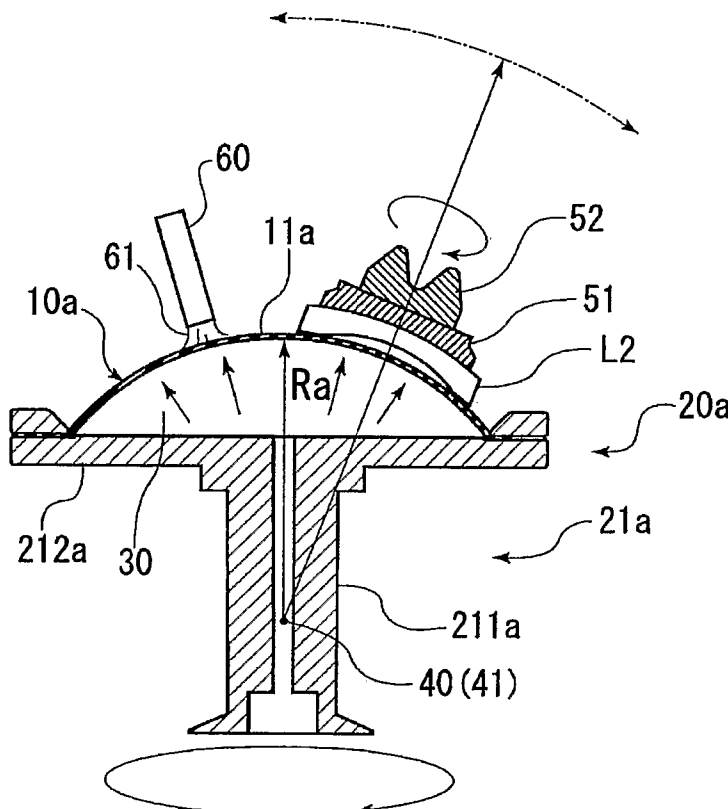
(81) 指定国 (表示のない限り、全ての種類の国内保護が可能): AE, AG, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, KE, KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NA, NI, NO, NZ, OM, PG, 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 (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, LS, MW, MZ, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), ユーラシア (AM, AZ, BY, KG,

[続葉有]

(54) Title: GRINDING METHOD

(54) 発明の名称: 研磨方法



(57) Abstract: A grinding method has the following steps: a step of selecting at least two elastic abrasive bodies (10a, 10b) out of abrasive bodies with dome-like portions having different curvatures defined by curvatures of surfaces to be ground of objects to be ground and a step of installing the selected elastic abrasive bodies (10a, 10b) to dedicated abrasive body installation jigs (20a, 20b) and grinding a surface to be ground of an object (L2) to be ground. Using the steps above enables a surface to be ground with curved surfaces having largely different curvatures to be uniformly ground using elastic abrasive bodies.

(57) 要約: 被研磨物の被研磨面の複数の曲率から規定された複数の曲率の異なるドーム状部を有する弾性研磨体のうちから、少なくとも2つ以上の弾性研磨体10a、10bを選択する工程と、選択した弾性研磨体10a、10bを専用の研磨体取付治具20a、20bに装着し、被研磨物L2の被研磨面を研磨する工程とを有する研磨方法を用いることによって、曲率が大きく異なる複数の曲面を有する被研磨面を弾性研磨体を用いて均一に研磨することができる。

WO 2004/071707 A1



KZ, MD, RU, TJ, TM), ヨーロッパ (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 (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

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。

添付公開書類:

— 国際調査報告書