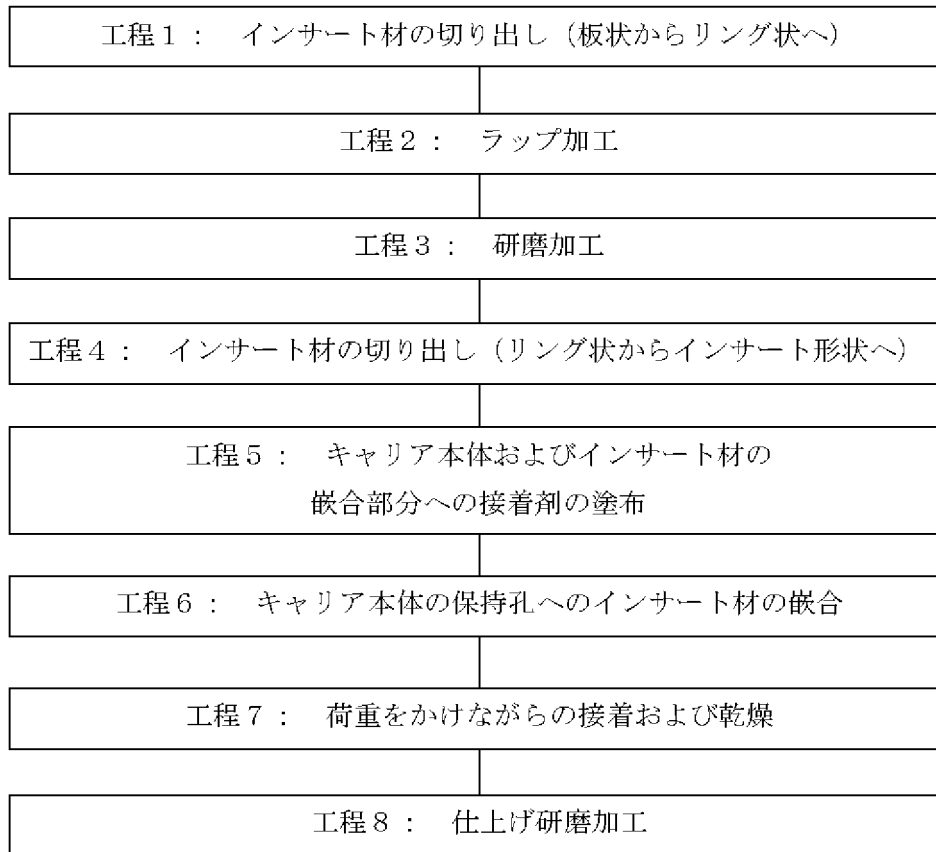
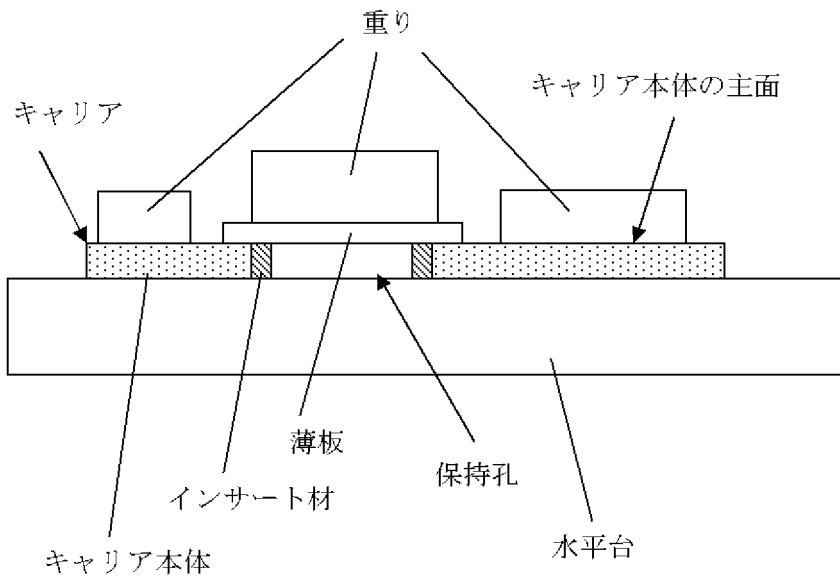


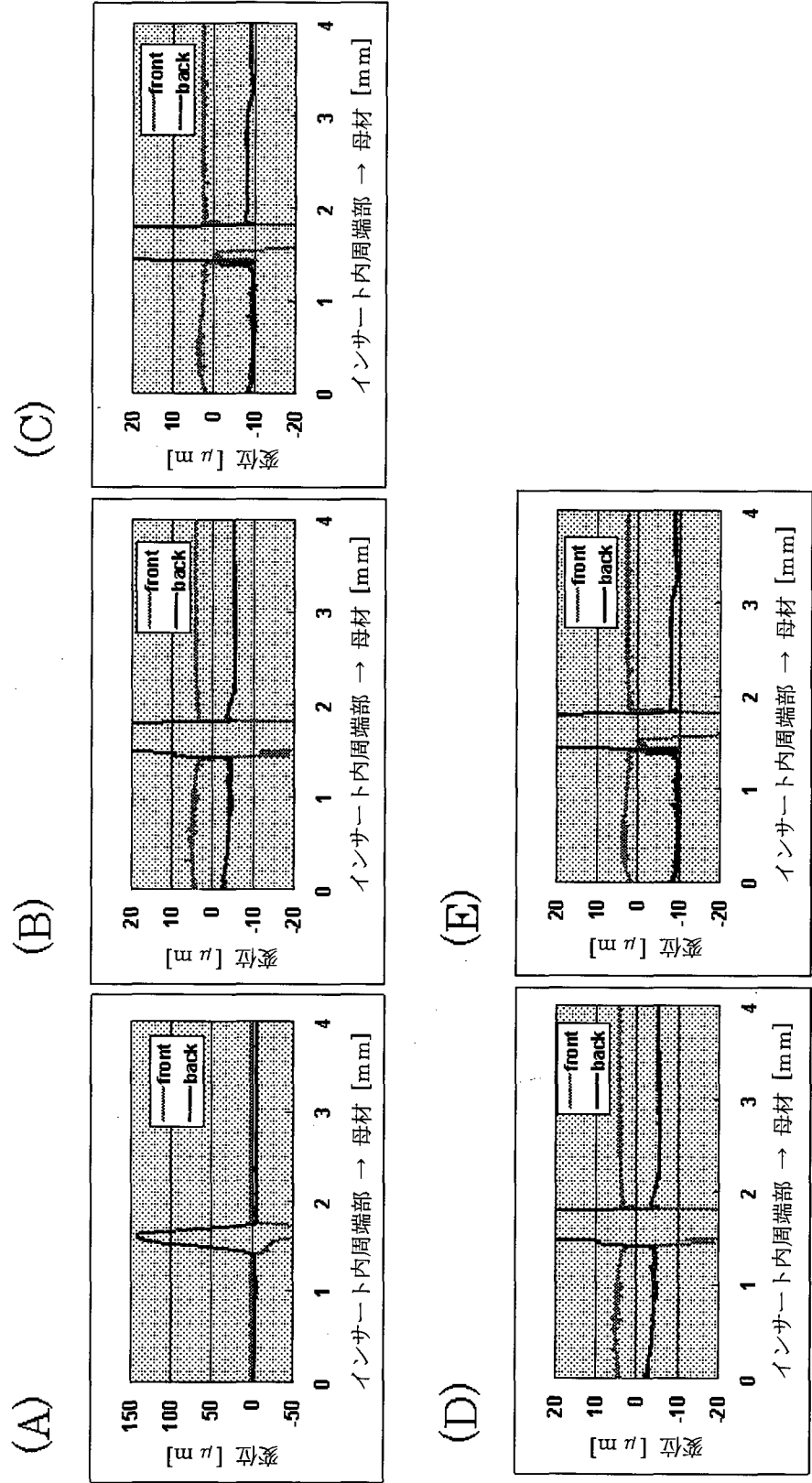
[図1]



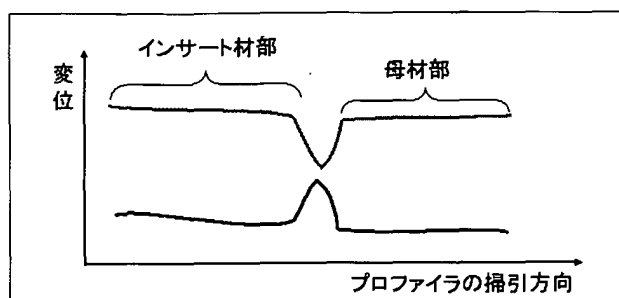
[図2]



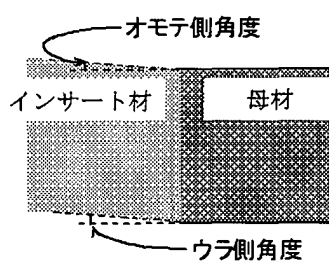
[図 3]



[図 4]

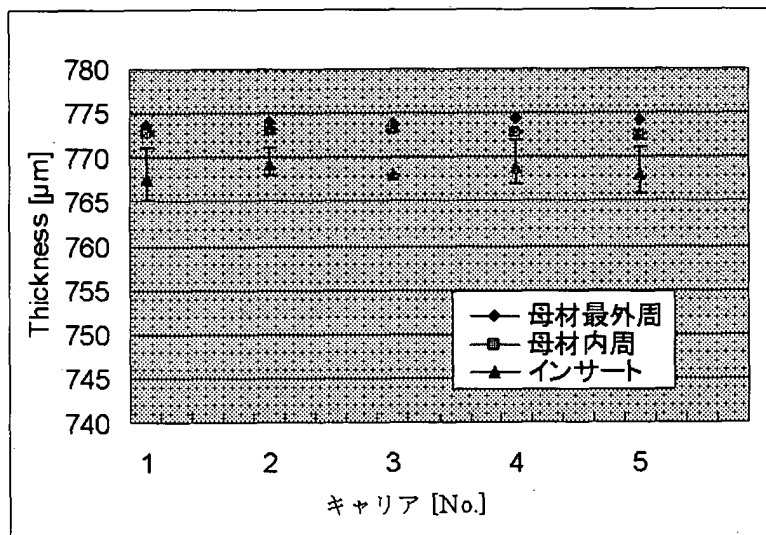


[図 5]

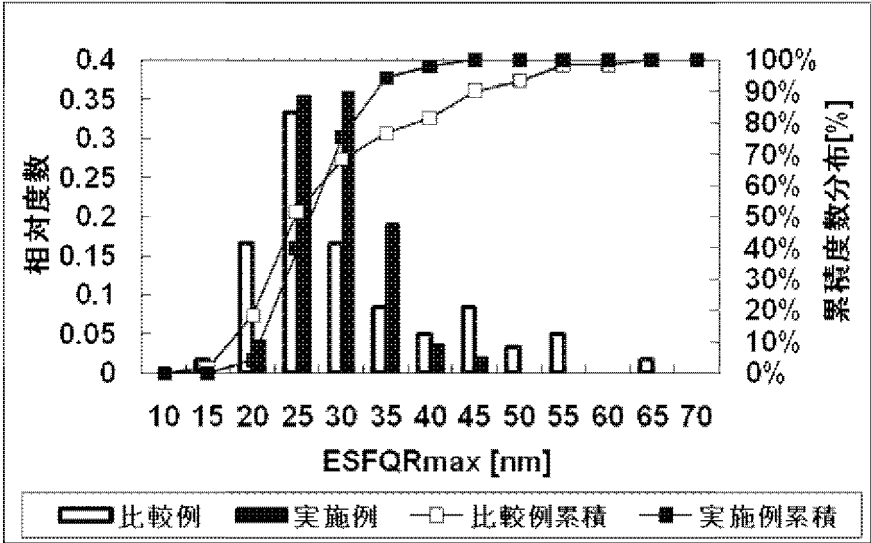


母材に対して突き出していればプラス表記
母材に対して低ければマイナス表記

[図 6]

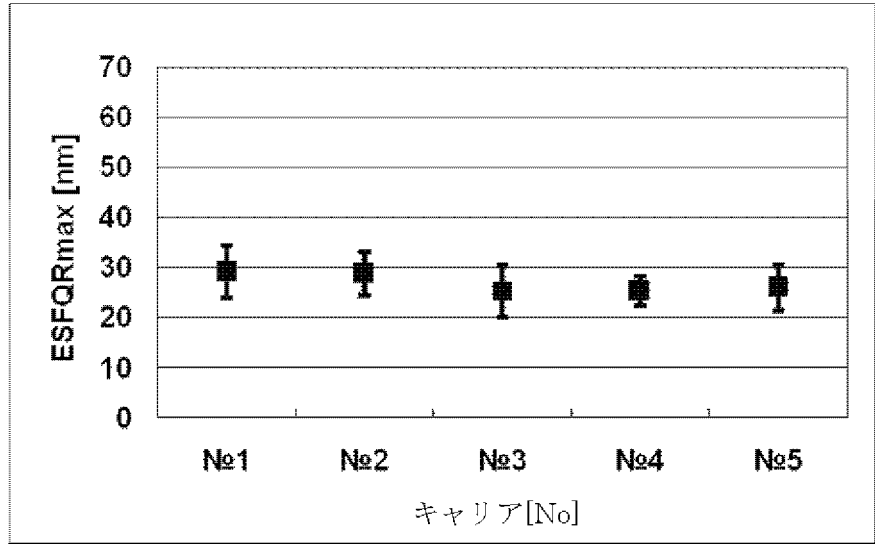


[図7]

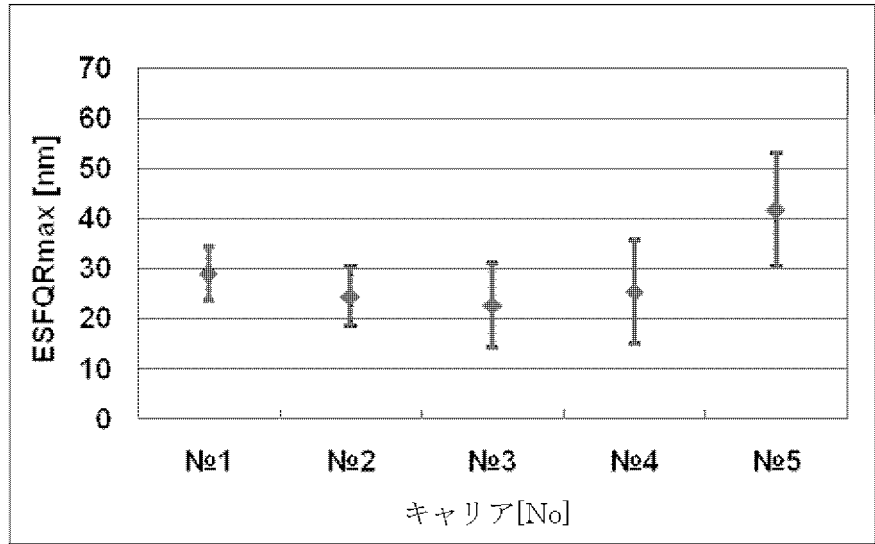


[図8]

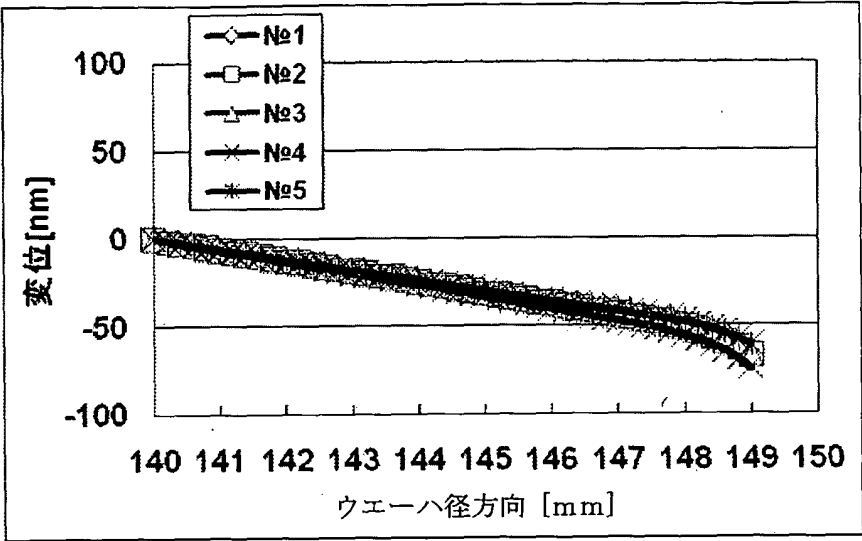
(A)



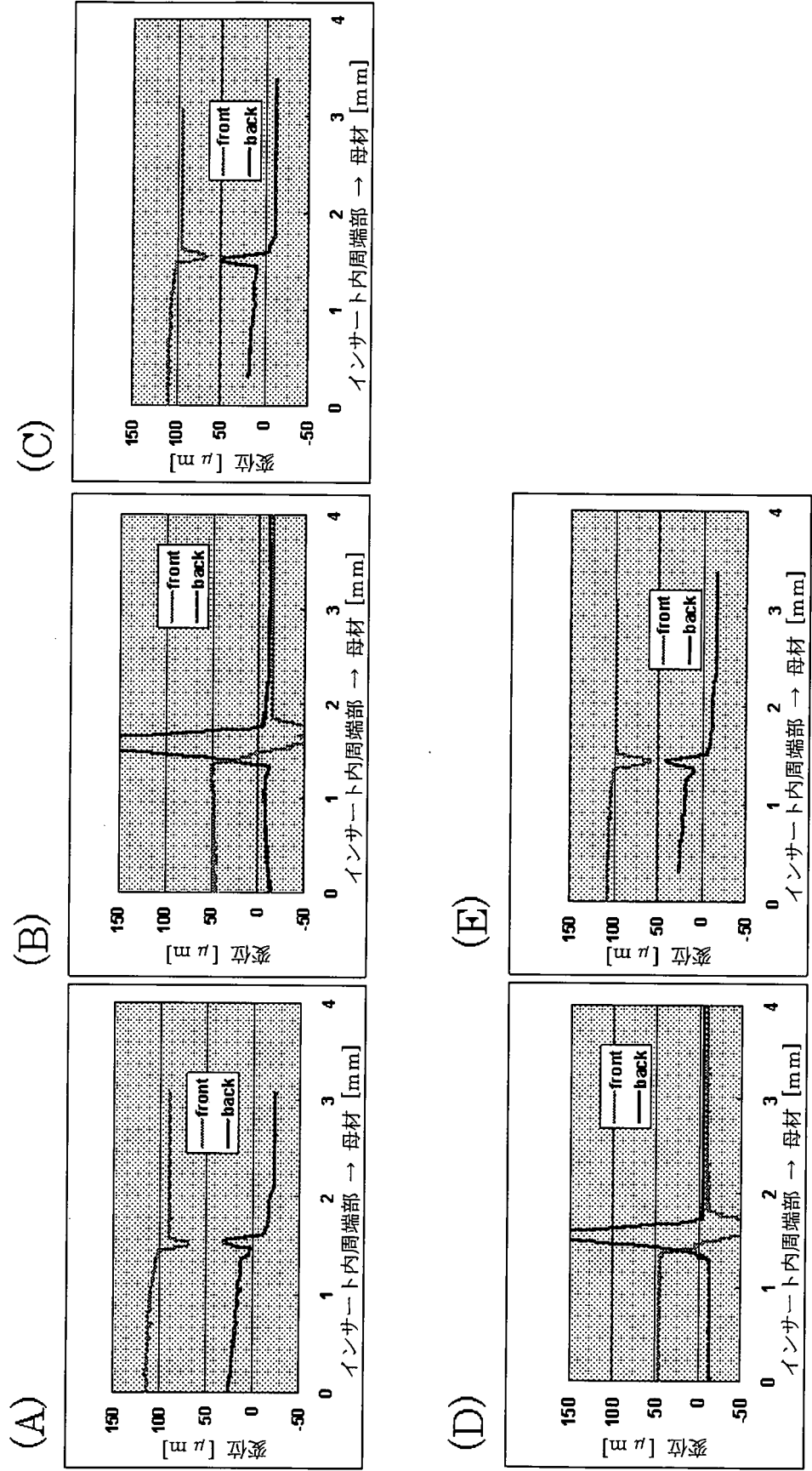
(B)



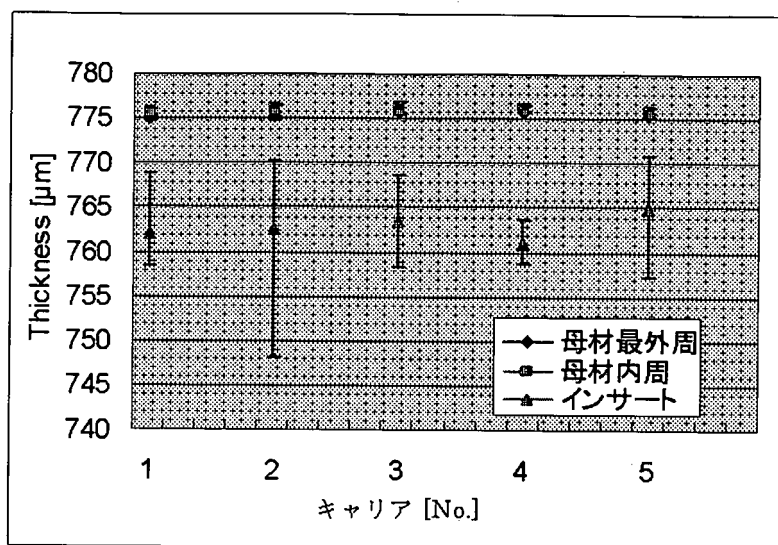
[図 9]



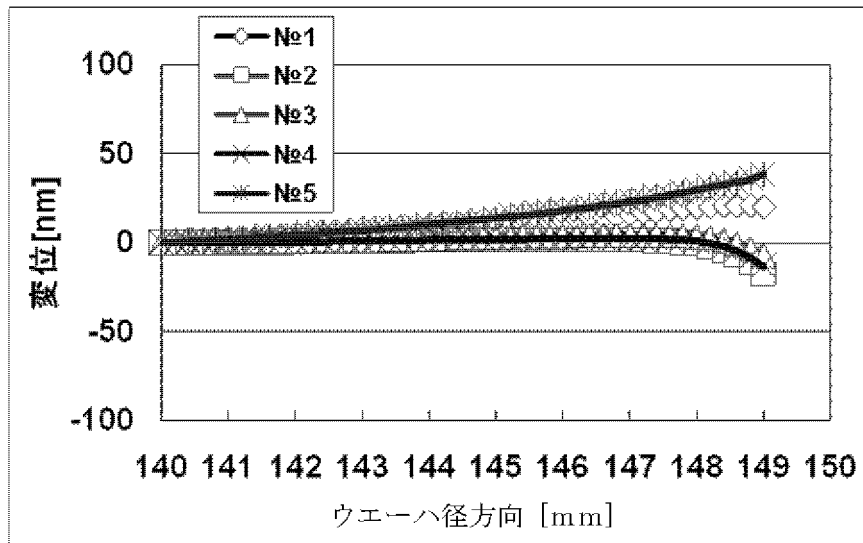
[図 10]



[図 11]



[図12]



[図13]

工程 1 : インサート材の切り出し (板状からインサート形状へ)

工程 2 : キャリア本体およびインサート材の
嵌合部分への接着剤の塗布

工程 3 : キャリア本体の保持孔へのインサート材の嵌合

工程 4 : 水平台上に置きローラープレス

工程 5 : 空中で接着剤を乾燥

工程 8 : 仕上げ研磨加工