

(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2020-81038

(P2020-81038A)

(43) 公開日 令和2年6月4日(2020.6.4)

(51) Int.Cl.
A 4 7 J 43/25 (2006.01)F 1
A 4 7 J 43/25テーマコード (参考)
4 B 0 5 3

審査請求 有 請求項の数 9 O L (全 21 頁)

(21) 出願番号 特願2018-216173 (P2018-216173)
(22) 出願日 平成30年11月19日 (2018.11.19)(71) 出願人 302045602
株式会社レーベン
神奈川県横浜市保土ヶ谷区星川1-23-3
(74) 代理人 110000198
特許業務法人湘洋内外特許事務所
(72) 発明者 高部 篤
神奈川県横浜市保土ヶ谷区星川1-23-3
株式会社レーベン販売内
Fターム(参考) 4B053 AA03 CA03 CD01

(54) 【発明の名称】 おろし器

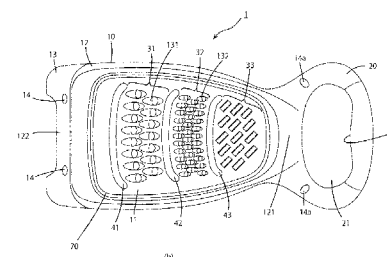
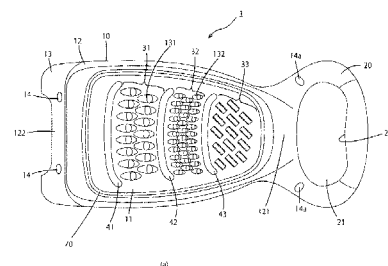
(57) 【要約】 (修正有)

【課題】 食材を収容する容器を選ばず、調理したい形状の刃を容易に準備できるおろし器を提供する。

【解決手段】 食材を摺動させておろすためのおろし面10を備え、おろし面10には、複数の刃を含む刃群部31、32、33が設けられ、複数の刃は削り方向の下流側に膨らむ曲線上に並んで配置されているおろし器1。

【選択図】 図1

図1



【特許請求の範囲】

【請求項 1】

食材を摺動させておろすためのおろし面を備え、
前記おろし面には、複数の刃を含む刃群部が設けられ、
複数の前記刃は、削り方向の下流側に膨らむ曲線上に並んで配置されている
ことを特徴とするおろし器。

【請求項 2】

請求項 1 に記載のおろし器であって、
前記刃は、前記おろし面に形成された貫通孔である潜り孔と、前記おろし面から幅を広げながら膨出し前記潜り孔の縁に至る膨出刃を含んでいる
ことを特徴とするおろし器。

10

【請求項 3】

請求項 2 に記載のおろし器であって、
少なくとも 4 つの前記刃が前記曲線上に並んで配置されている
ことを特徴とするおろし器。

【請求項 4】

請求項 3 に記載のおろし器であって、
前記膨出刃の縁を繋ぐと曲線状となる
ことを特徴とするおろし器。

【請求項 5】

請求項 1 に記載のおろし器であって、
前記おろし面には、複数の前記刃群部が設けられ、
前記複数の前記刃群部は互いに含まれる刃の形状が異なっている
ことを特徴とするおろし器。

20

【請求項 6】

請求項 1 ～ 5 のいずれか一項に記載のおろし器であって、
複数の前記刃群部の境目には境部が少なくともひとつ設けられている
ことを特徴とするおろし器。

【請求項 7】

請求項 6 に記載のおろし器であって、
前記境部は、凸状または凹状をしている
ことを特徴とするおろし器。

30

【請求項 8】

請求項 5 に記載のおろし器であって、
複数の前記刃群部は、切削された前記食材が同一形状で大きさが異なるように複数の前記刃の形状が前記刃群部ごとに異なっている
ことを特徴とするおろし器。

【請求項 9】

請求項 5 または 8 に記載のおろし器であって、
複数の前記刃群部は、前記おろし面の表面または裏面に交互に設けられている
ことを特徴とするおろし器。

40

【請求項 10】

請求項 5, 8 または 9 のいずれか一項に記載のおろし器であって、
前記おろし面の削り方向の下流側に、より切削力を有する前記刃群部が設けられている
ことを特徴とするおろし器。

【請求項 11】

請求項 5, 8, 9 または 10 のいずれか一項に記載のおろし器であって、
複数の前記刃群部は、
第 1 刃群部と、第 2 刃群部と、を有し、
前記第 1 刃群部は、前記おろし面に形成された貫通孔である潜り孔と、前記おろし面か

50

ら幅を広げながら膨出し前記潜り孔の縁に至る膨出刃とを含み、前記第 2 刃群部は、前記第 1 刃群部よりも前記潜り孔が小さい前記膨出刃を含むことを特徴とするおろし器。

【請求項 1 2】

請求項 1 1 に記載のおろし器であって、

前記第 1 刃群部および前記第 2 刃群部は、複数の前記刃が複数列に配置され、各列の曲径は異なっている

ことを特徴とするおろし器。

【請求項 1 3】

請求項 2, 3, 4 または 1 1 のいずれか一項に記載のおろし器であって、

前記膨出刃は、前記おろし面に垂直かつ前記おろし面からの膨出の始まる 2 箇所を通る直線を含む面に対して $10^{\circ} \sim 30^{\circ}$ 傾いている

ことを特徴とするおろし器。

【請求項 1 4】

請求項 5, 8, 9, 10, 11, 12 または 13 のいずれか一項に記載のおろし器であって、

前記おろし面の一部を屈曲させて形成された突起刃群を有する第 3 刃群部をさらに備える

ことを特徴とするおろし器。

【請求項 1 5】

請求項 1 ～ 1 4 のいずれか一項に記載のおろし器であって、

前記おろし面の外周におろし枠を備え、

前記おろし枠には前記おろし面の中央を中心とする円周上に凸部または滑り止め部が設けられている

ことを特徴とするおろし器。

【発明の詳細な説明】

【技術分野】

【0001】

本発明は、おろし器に関する。

【背景技術】

【0002】

野菜を千切りやおろしなど様々な形状に調理するために、調理器具の刃群部分を交換して使用する調理器具がある。しかし、刃群部分を交換するのに手間がかかっていた。

【0003】

そこで、刃群部分を交換することなく野菜を複数の形状に調理する調理器具がある。

【0004】

特許文献 1 には、数種の調理刃が一つの円盤状の調理板に設けられた野菜調理器が記載されている。

【先行技術文献】

【特許文献】

【0005】

【特許文献 1】実開平 5 - 3 1 7 4 9 号公報

【発明の概要】

【発明が解決しようとする課題】

【0006】

しかしながら、把持部が突設された調理物受容体の開口部に調理板を乗せ、調理板を回転させて使用するため、調理板を回転させるのに手間がかかる。また、調理物受容体と調理板をセットで使用する必要があり、使い勝手や洗浄などに難を有する。

【0007】

本発明の目的は、食材を収容する容器を選ばず、調理したい形状の刃を容易に準備でき

10

20

30

40

50

るおろし器を提供することを目的とする。

【課題を解決するための手段】

【0008】

本発明の一態様に係るおろし器は、食材を摺動させておろすためのおろし面を備え、おろし面には、複数の刃を含む刃群部が複数設けられ、複数の刃群部は互いに含まれる刃の形状が異なり、少なくともひとつの刃群部は、削り方向の下流側に膨らむ曲線状に配置されている。

【0009】

本発明の一態様に係るおろし器は、食材を摺動させておろすためのおろし面を備え、おろし面には、複数の刃を含む刃群部が設けられ、複数の刃は、削り方向の下流側に膨らむ曲線上に並んで配置されている。

10

【0010】

刃は、おろし面に形成された貫通孔である潜り孔と、おろし面から幅を広げながら膨出し潜り孔の縁に至る膨出刃を含んでいてもよい。

【0011】

少なくとも4つの刃が前記曲線上に並んで配置されていてもよい。

【0012】

膨出刃の縁を繋ぐと曲線状となるものであってもよい。

【0013】

おろし面には、複数の刃群部が設けられ、複数の刃群部は互いに含まれる刃の形状が異なってもよい。

20

【0014】

複数の刃群部の境目には境部が少なくともひとつ設けられていてもよい。

【0015】

境部は、凸状または凹状をしていてもよい。

【0016】

複数の刃群部は、切削された食材が同一形状で大きさが異なるように複数の刃の形状が刃群部ごとに異なってもよい。

【0017】

複数の刃群部は、おろし面の表面または裏面に交互に設けられていてもよい。

30

【0018】

おろし面の削り方向の下流側に、より切削力を有する刃群部が設けられていてもよい。

【0019】

複数の刃群部は、第1刃群部と、第2刃群部と、を有し、第1刃群部は、おろし面に形成された貫通孔である潜り孔と、おろし面から幅を広げながら膨出し潜り孔の縁に至る膨出刃とを含み、第2刃群部は、第1刃群部よりも潜り孔が小さい膨出刃を含むものであってもよい。

【0020】

第1刃群部および第2刃群部は、複数の刃が複数列に配置され、各列の曲径は異なってもよい。

40

【0021】

膨出刃は、おろし面に垂直かつおろし面からの膨出の始まる2箇所を通る直線を含む面に対して10°～30°傾いていてもよい。

【0022】

おろし面の一部を屈曲させて形成された突起刃群を有する第3刃群部をさらに備えていてもよい。

【0023】

おろし面の外周におろし枠を備え、おろし枠にはおろし面の中央を中心とする円周上に凸部または滑り止め部が設けられていてもよい。

【発明の効果】

50

【0024】

本発明によれば、食材を収容する容器を選ばず、調理したい形状の刃を容易に準備できるおろし器を提供することができる。

【図面の簡単な説明】

【0025】

【図1】第1実施形態に係るおろし器の一例を示す図である。

【図2】第1実施形態に係るおろし器の概略構成例を示す図である。

【図3】第1実施形態に係るおろし器の第1刃群部を説明するための図である。

【図4】第1実施形態に係るおろし器の第3刃群部を説明するための図である。

【図5】第1実施形態に係るおろし器の使用態様の一例を示す図である。

10

【図6】第2実施形態に係るおろし器の一例を示す図である。

【図7】第2実施形態の変形例に係るおろし器の一例を示す図である。

【図8】第2実施形態の変形例に係るおろし器の使用態様の一例を示す図である。

【図9】第3実施形態に係るおろし器の一例を示す図である。

【図10】本願に係るおろし器の他の例を示す図である。

【発明を実施するための形態】

【0026】

本願発明の実施形態の例について、以下、図に基づいて説明する。なお、下記実施形態において共通する構成要素については、同一の符号を振るなどして説明を省略することができる。本発明の実施形態の例についての説明では、おろし器の削り方向（摺動方向）において、手前側を上流、先端側を下流とする。また、おろし作業により食材が削られる面を摺動面とする。

20

<第1実施形態>

【0027】

図1は、第1実施形態に係るおろし器1の一例を示した図で、図1（a）は、その平面図、図1（b）は、その底面図である。図2は、第1実施形態に係るおろし器1の概略構成例を示した図で、図2（a）は、構成例を説明する図、図2（b）は、A-A断面図、図2（c）は、B-B断面図である。

【0028】

図1に示すように、おろし器1は、食材Fを摺動させておろすためのおろし面10と、おろし面10に接続して形成されおろし器1を把持するための柄（把持部）20と、を備える。柄20は、削り方向の上流側に設けられている。

30

【0029】

おろし面10は、おろし金11と、おろし金11を囲うように形成されたおろし枠12とから成る。おろし金11は、複数の刃群部31、32、33と、外縁強化部70と、を含んでいる。おろし金11は、両面がおろし作業の摺動面として使用される。

【0030】

おろし金11は、例えば、角に丸みを持つ略台形をなし、おろし作業時に上流となる基端部121の幅が狭く、上流と反対側の下流となる先端部122の幅が広く形成される。おろし金11は、金属製であり、例えば、ステンレス鋼板や銅板などが用いられる。板厚は、特に限定されないが、例えば、0.2～0.5mmの厚さのものが用いられる。好ましくは0.2mm～0.3mmの厚さのものが用いられる。なお、部分的に板厚が異なる鋼板を用いてもよい。また、おろし金は、金属製でなくてもよく、後述するおろし枠12と同様にプラスチック樹脂等の合成樹脂であっても良い。

40

【0031】

外縁強化部70は、おろし金11の外周縁近傍に沿うようにおろし金11の一方の面（例えば表面とする）に金属を折り返して凹状に形成される。外縁強化部70を設けることで、薄いおろし金11の反りに対する強度を上げ、おろし金11がおろし作業時に撓まないようにしている。

【0032】

50

おろし金 1 1 の外周には、その外周縁を囲むようにおろし 1 2 が形成されている。おろし 1 2 は、例えば、おろし金 1 1 に相応して角に丸みを持つ略台形に形成される。おろし 1 2 は、プラスチック樹脂やエラストマー樹脂が用いられ、おろし金 1 1 をインサート成型して形成される。

【0033】

おろし 1 2 の先端部 1 2 2 側（削り方向の下流側）には、両端が他の部分より突出している 2 つの突出部を有する先端滑り止め部 1 3 が設けられている。2 つの突出部の間の凹部分には、間隔を空けておろし面 1 0 に対して垂直方向に突出する凸部 1 4 が 2 箇所設けられている。凸部 1 4 は、おろし面 1 0 の両面に設けられる。また、おろし面 1 0 の略中央を中心とする円周上に位置するように設けられる。

10

【0034】

先端滑り止め部 1 3 は、例えば、エラストマー樹脂等の滑りにくい材料が用いられ、おろし 1 2 と一体成形、または、はめ込み組み立てされる。凸部 1 4 は、先端滑り止め部 1 3 と同じ材料で一体成形される。先端滑り止め部 1 3 、及び凸部 1 4 は、容器 G 等に当てておろし作業をする際に滑り止めの役割をする。

【0035】

おろし金 1 1 は、複数の刃を有する刃群部 3 1 、 3 2 、 3 3 が複数設けられ、各刃群部の先端部 1 2 2 側（摺動方向あるいは進行方向）に境部 4 1 、 4 2 、 4 3 が形成される。

【0036】

刃群部 3 1 、 3 2 、 3 3 は、複数の刃を有する第 1 刃群部 3 1 と、第 1 刃群部と同形状で大きさが異なる複数の刃を有する第 2 刃群部 3 2 と、第 1 刃群部と形状の異なる複数の刃を有する第 3 刃群部 3 3 とが形成される。これらの刃群部 3 1 、 3 2 、 3 3 は、おろし面 1 0 において、それぞれ異なる領域に形成される。

20

【0037】

図 1 には、第 1 刃群部 3 1 が前方領域に形成され、第 3 刃群部 3 3 が後方領域に形成され、第 2 刃群部 3 2 が第 1 刃群部 3 1 と第 3 刃群部 3 3 の間の中間領域に形成されている例を示している。もちろんこれに限定されるものではなく、例えば、第 1 刃群部 3 1 が後方領域に形成され、第 3 刃群部 3 3 が中間領域に形成されていてもよい。

【0038】

また、刃群部 3 1 、 3 2 、 3 3 は、おろし金 1 1 の表裏両方の面に形成される。本実施形態では、おろし金 1 1 の表裏の一方の面（例えば、表面）に第 1 刃群部 3 1 と第 3 刃群部 3 3 が形成され、他方の面（例えば、裏面）に第 2 刃群部 3 2 が形成される。隣接する領域の刃群部同士が同じ面にならないよう、おろし金 1 1 の両面に交互に形成される。摺動面が交互に設けられていることで、おろし作業に使用する刃群部以外の刃群部は反対側の面に位置することとなり、摺動面で摺動の手前（上流側）から食材を摺動させても、手前の刃群部が邪魔することがない。

30

【0039】

図 3 は、第 1 刃群部 3 1 を説明するための図で、図 3（a）は、平面図、図 3（b）は、平面図、図 3（c）は、その長軸方向における C-C 断面図、図 3（d）は、その斜視図である。

40

【0040】

第 1 刃群部 3 1 は、食材 F がおろし面 1 0 の摺動面において摺動する際に、食材 F に当接して当接した部分の食材 F に切り込んでそれを潜らせておろす部分である。第 1 刃群部 3 1 は、複数の刃 1 3 1 が配列されて形成されている。刃 1 3 1 は、潜り孔 5 0 と、おろし金 1 1 から幅を広げながら膨出して潜り孔 5 0 の縁に至る膨出刃 5 1 と、おろし金 1 1 から幅を広げながら凹下して潜り孔 5 0 の縁に至る凹下部 5 2 とを含む。

【0041】

潜り孔 5 0 は、図 3（a）に示すように、角を丸めた略半円状の貫通孔である。潜り孔 5 0 は、例えば、直径 H を約 2.0 ～ 8.0 mm の範囲内とすることができ、好ましくは、5.0 mm ～ 8.0 mm とすることができる。

50

【0042】

膨出刃51は、潜り孔50の略半円の直径方向のおろし金11の表面を徐々に幅を広げながら膨出させ、潜り孔50の縁に至る形状をしている。

【0043】

凹下部52は、潜り孔50の半円の円弧方向のおろし金11の表面を徐々に幅を広げながら凹下させ、潜り孔50の縁に至る形状をしている。

【0044】

第1刃群部31は、凹下部52が食材Fを潜り孔50に導き、膨出刃51の縁が、刃となって食材に切り込む。図3(b)に示すように、平面視において、膨出刃51の縁と凹下部52の縁とで略半円状をなしている。

10

【0045】

膨出刃51の縁は、図3(c)に示すように、おろし面10に垂直であって、上記膨出の始まる2つの箇所を通る直線を含む面に対してなす角度が $2^{\circ} \sim 30^{\circ}$ 、好ましくは $5^{\circ} \sim 20^{\circ}$ の傾きを有するように形成されている。

【0046】

膨出刃51の縁と凹下部52の縁が接続する部分は、図3(b)および(d)に示すように、半円の角が丸められているため緩やかに接続し、安全性が高められている。

【0047】

第2刃群部32の刃132は、第1刃群部31の刃131と同形状で同じように形成されるが、第1刃群部31の刃131より潜り孔50の大きさが小さい。第2刃群部32の刃132の潜り孔50の直径Hは、例えば約 $2.0 \sim 4.0$ mmの範囲とすることができる。したがって、第1刃群部31と第2刃群部32に含まれる刃131と132は、共に膨張刃だがサイズが異なるものとなる。

20

【0048】

刃群部31, 32は、潜り孔50の大きさを変えることで、おろされた食材の形状を変えることができる。また、膨出刃51と凹下部52とで構成される食材Fの進入口を半円状に形成することで、厚みのある食材Fが作られる。さらに、同一形状で大きさが異なるおろし食材が作られる。本実施例のように、第1刃群部31を第2刃群部32より大きく形成すると、第1刃群部31では、みじん切りのように食材が厚みを持った少し大きいブロック状に食材がおろされ、第2刃群部32では、薬味用に細かく食材がおろされる。ここで、おろされた食材Fは、潜り孔50を通過して、摺動面と反対側の面より落下する。

30

【0049】

なお、潜り孔50を、略半円形状から略三日月状にすることで、膨出刃51の角度 θ を 0° 以下に形成してもよい。膨出刃51の縁を鉤爪状にすることで、食材Fがより刃に引っ掛かり易くなる。

【0050】

第1刃群部31および第2刃群部32を形成する複数の刃は、おろし面10の摺動方向と直交する方向に先端部122側が凸となる円弧状(曲線状)になるように配置され、複数列形成される。また、刃の列ごとに円弧の曲径が異なるように形成されている。

【0051】

40

食材Fをおろし始める位置を中心点ととらえ、周囲を円周ととらえると、摺動操作は中心から徐々に大きな円周、扇状に広がる円弧に移動する操作ととらえられる。そこに列をなす様に配置することで刃群を配置しやすく、摺動操作が素直に動作しやすくすることができる。

【0052】

具体的には、図2(a)に示すように、第1刃群部31は、複数の刃131が2列に配列されている。削り方向(摺動方向)において、先端部122側の1列目の隣り合う刃131の間に、基端部121側の2列目の1つの刃131が位置するように配置して、刃を2列に配列している。また、図2(a)の矢印で示すように、各刃131の膨出刃51の潜り孔50側の端部が曲線上に位置するように配置されている。ここで、1列目の並び方

50

向の曲径は、2列目の並び方向の曲径より大きくなるように形成されている。

【0053】

なお、少なくとも4つの略同形状の刃131が同列に配置されれば、複数の刃131で円弧状（曲線状）を形成することができる。すなわち、少なくとも4つの刃が1つの湾曲線（削り方向の下流側に膨らむ曲線）上に並んで配置されている。

【0054】

第2刃群部32は、刃が3列に配列されている。先端部122側の1列目と基端部121側の3列目の各隣り合う刃132の間に、中央の第2列の1つの刃132が位置するように配置して、刃を3列に配列している。ここで、各列の並び方向の曲径は、3列目から1列目に向かって順に大きくなるように形成されている。

10

【0055】

また、第1刃群部31の円弧（刃の列の並び方向）の曲径は第2刃群部32の円弧（刃の列の並び方向）の曲径より大きくなるように形成されている。したがって、第1刃群部31と第2刃群部では、第1刃群部31の円弧の曲径が第2刃群部32の曲径より大きく、第1刃群部31の中では、1列目の円弧の曲径が2列目の円弧の曲径より大きくなるように形成されている（図2（a）の矢印で示す曲径が上流から下流に向かって大きくなるように形成されている）。

【0056】

なお、本実施形態において第1刃群部31と第2刃群部32は、刃が2列、又は3列の例を示しているが、刃の列が多くても良い。例えば、第1刃群部31の領域を広く形成し、刃を5列あるいは10列等に増やして配列する場合に円弧状に配置すると直線状に配置する場合より多くの刃を配置することができ、一度により多くの食材をおろすことができる。

20

【0057】

図4は、第3刃群部33を説明するための図で、図4（a）は、平面図、図4（b）は、第3刃群部の他の例を示す平面図である。

【0058】

第3刃群部33は、食材がおろし面10において摺動する際に、食材Fに当接して当接した部分の食材を掻いておろすものである。図2（c）および図4（a）に示すように、第3刃群部33の刃は、おろし面10に形成された貫通孔である略長方形の落下孔60と、落下孔60の縁において、おろし金11の一部を屈曲させて形成された突起刃群61とを含む。落下孔60の縁に形成される突起刃群61の突起刃の数は、適宜設定することができるが、好ましくは2～15個程度である。第3刃群部33の刃は、おろし面の摺動方向に対して突起刃群61が同方向の斜めになるよう形成され、配列される。したがって、第1刃群部31および第2刃群部32と第3刃群部33は、摺動面に対し、おろし面10の反対側に食材が落下する機能は同じで、食材を削る仕組みが異なっている。

30

【0059】

なお、図4（a）に示した角Aや刃の間Bには食材Fによる目詰まりが生じやすい。そこで、図4（b）に示すように、角A1や刃の間B1のように間隔を空けることで目詰まりを生じにくくさせるようにしてもよい。ここで、刃の間隔B1は、おろし金11の一部を屈曲させる際に間隔が空くように形成してもよいし、屈曲させる方向がおろし面10の表と裏に交互になるようにして間隔が空くように形成してもよい。この場合は、おろされる食材Fの量を保つため、図4（b）に示すように、略長方形の落下孔60の短辺側にも突起刃Cを設けてもよい。

40

【0060】

境部41、42、43は、刃群部と刃群部の境目を明確にすると共に、刃の曲がりを適度に抑えるために用いられる。第1境部41は、第1刃群部31の先端部122側に、第2境部42は、第2刃群部32の先端部122側に、第3境部43は、第3刃群部33の先端部122側に設けられている。各境部41、42、43は、上流側の対応する各刃群部のおろし面10と反対方向に向かって凸状におろし金11を押し曲げて形成され、おろ

50

し面 10 の表面からみると凹状の形状をしている。

【0061】

図 2 (b) に示すように、第 1 刃群部 31 と第 3 刃群部 33 はおろし面 10 の表面に設けられ、第 1 境部 41 と第 3 境部 43 も表面に設けられているため、表面が凹状となっている。すなわち、各刃群部 31, 33 の膨出刃 51 の突出方向 (摺動面) とおろし面 10 に対して反対方向に突出している。また、第 2 境部 42 は裏面に設けられ、表面に凸状となっている。

【0062】

各境部 41, 42, 43 は、各刃群部の先端部 122 方向に摺動方向と直交するように形成され、おろし金 11 の先端部 122 方向に突出する湾曲形状をしている。各境部 41, 42, 43 は、中央付近が緩やかな曲がり、両端部分が中央よりやや急な曲がりを有するように形成されている。

【0063】

なお、本実施形態では、境部は 3 箇所設けられているが、少なくとも、隣り合う刃群部の境目に境部が設けられていればよい。

【0064】

摺動面に対し凸状をしている境部が摺動面の刃群部の手前 (上流側) にあると、おろす摺動者が刃の手前で凸部分を感じ、刃群部に突入する位置を感じさせる感覚効果が得られる。また、摺動時に凸状をしている境部で少し引っ掛かることで力が貯められ、そこから凸状の境部でジャンプし降りる動作の後、着地した位置に刃群部があると力が集約されて刃群部に突入する状態となる。この一連の動作 (ジャンプ効果、という) により一層おろし作業の操作性を高めることができる。そこで、本実施形態ではおろし作業時に負荷の掛かる刃群部を下流に配置して、上記したジャンプ効果を有効に得られるようにしている。

【0065】

柄 20 は、図 1 に示すように、おろし枠 12 の基端部 121 側から上流に延びるように、おろし枠 12 と一体的に形成される。柄 20 は、おろし枠 12 の外側に向かって広がり、おろし枠 12 の先端部 122 側と略同一の幅の長軸を有する略楕円形をなす輪状に形成されている。おろし枠 12 を含むおろし面 10 は、略台形状をしているが、柄 20 を含むおろし器 1 全体では、おろし面 10 と柄 20 の接続部分がくびれ部分となる略ひょうたん形状をしている。

【0066】

また、柄 20 は、貫通した孔 21 を備えている。孔 21 は、基端部 121 側が曲線をしており、反対側は、おろし枠 12 との接続側 (基端部 121 側) に凸状を有する円弧 22 を備える形状をしている。

【0067】

柄 20 のおろし枠 12 に近い基端部 121 側から外側に向かって広がる部分に、おろし面 10 と垂直な方向に突出した凸部 14a がおろし面 10 の両面に間隔を空けてそれぞれ 2 箇所設けられている。柄 20 は、プラスチック樹脂やエラストマー樹脂が用いられる。また、凸部 14a は、例えばエラストマー樹脂等の滑りにくい材料が用いられる。

【0068】

おろし器 1 は、輪状の柄 20 を備えることによって、使用者がおろし器 1 をしっかりと把持しておろし作業を行うことができる。また、柄 20 の上流側の円弧 22 は弾性のエラストマー等により形成され、手で把持した際に滑らないようになっている。また、おろし面 10 と垂直な方向に突出した凸部 14a がおろし面 10 の両面にそれぞれ 2 箇所設けられていることで、容器 G に載せたときにおろし器 1 が動くのを防止している。

【0069】

なお、柄 20 は、おろし枠 12 と別体に形成して、柄 20 をおろし枠 12 に取り付けてもよい。また、柄 20 はなくてもよい。

【0070】

10

20

30

40

50

おろし器 1 を用いたおろし作業は、食材 F をおろし器 1 の摺動面のおろし金 1 1 に押し当てて、おろし金 1 1 の基端部 1 2 1 から先端部 1 2 2 の方向に摺動することにより行われる。

【0071】

第 1 刃群部 3 1 または第 2 刃群部 3 2 を用いたおろし作業の際には、食材 F は凹下部 5 2 から摺動方向の前方において待ち構えている膨出刃 5 1 の縁に当接し、切り込まれた後、さらに摺動方向に押し進められることによって、切り込まれて離断しつつある部分が潜り孔 5 0 を潜ってそのまま反対面方向に進み、おろされた食材となる。

【0072】

図 5 は、本実施形態に係るおろし器 1 の使用態様の一例を示す図である。図 4 (a) は、容器 G の内部に入れて使用する場合、図 5 (b) は、容器 G の縁にかけて使用する場合を示している。

【0073】

図 5 (a) のように、おろし器 1 を円状の容器 (調理用ボール) G 内に入れて使用する場合は、おろし枠 1 2 の先端滑り止め部 1 3 を容器 G の内部に当てる。先端滑り止め部 1 3 は、容器 G にしっかり当たって滑り難くなっているので、おろし作業がスムーズに行える。

【0074】

図 5 (b) のように、おろし器 1 を円状の容器 G の縁に掛け渡して使用する場合は、先端滑り止め部 1 3 と柄 2 0 の一部に設けられた凸部 1 4 が容器 G の縁に当たり、おろし器 1 が動くのを防止するため、おろし作業が簡易に行える。

【0075】

以上、第 1 実施形態について説明した。本実施形態のおろし器 1 によれば、食材を収容する容器を選ばず、調理したい形状の刃を容易に準備できるおろし器を提供することができる。

【0076】

例えば、薄いおろし金 1 1 は、おろし作業の際に食材 F を押し当てた箇所に力がかかり、歪みやすいが、境部 4 1, 4 2, 4 3 を設けたことにより、おろし金 1 1 が曲がってしまうことを防止することができる。また、外縁強化部 7 0 も設けたことにより、おろし金 1 1 がおろし作業時に撓むことを防止することができる。

【0077】

各刃群部の間に境部 4 1, 4 2, 4 3 が設けられているため、食材 F を当てたい箇所が明確となり、集中して一つの刃群部 3 1, 3 2, 3 3 に食材 F を当てることができる。

【0078】

さらに、境部 4 1, 4 2, 4 3 がおろし面 1 0 の摺動面に対して凹む形状をしているため、おろし作業時に食材 F が境部 4 1, 4 2, 4 3 に引っ掛かって止まってしまうことがなく、連続してスムーズにおろし作業を行うことができる。

【0079】

第 1 刃群部 3 1 と第 2 刃群部 3 2 の刃の列を曲線状に配置したことで、おろし作業時に力が横に逃げず中央に集約しやすくなり、安定したおろし作業を行うことができる。また、刃群部および各刃列が曲線状に配置されているので、直線に刃が配列された場合と比べると一度の摺動で食材の接触面が満遍なく刃に当たるため食材 F の食い込みが良く、空振りとなることが少ない。

【0080】

さらに、使用する刃群部 3 1, 3 2, 3 3 の箇所が明確で、食材 F を受ける容器 G を配置する位置が分かり易くなっている。また、おろし金 1 1 の両面に刃群部 3 1, 3 2, 3 3 が交互に設けられているため、使用したい刃群部 3 1, 3 2, 3 3 だけに食材 F が当たり、効率よくおろし作業を行うことができる。さらに、おろし作業時に、刃群部 3 1, 3 2, 3 3 を通過した食材 F が他の刃群部 3 1, 3 2, 3 3 に当たることがなく連続してテンポよくおろし作業を行うことができる。

【0081】

複数の刃群部31, 32, 33は、おろし面10の両面に先端部122側から交互に配置されているため、おろし面10をひっくり返すだけで、使用したい刃群部31, 32, 33を準備することができる。

【0082】

また、おろし器1は、おろし面10と柄20から形成されているため、使用する刃群部31, 32, 33を容器Gの内側に位置するように容器Gに載置すればよいので、容器Gの大きさや形状を選ばずに使用することができる。

【0083】

各凸部14が、おろし面10の略中央を中心とする円周上に設けられているため、ボール等の容器Gに載置して使用する際に、おろし器1がずれ難くなりおろし作業をスムーズに行うことができる。

<第2実施形態>

【0084】

図6は、第2実施形態に係るおろし器2の一例を示した図で、図6(a)は、その平面図、図6(b)は、その概略正面図、図6(c)は、D-D断面図である。おろし器2は、第4刃群部34とおろし用容器80を備えている部分が第1実施形態と異なる。以下では、第1実施形態と共通する部分については同じ符号を用いてその説明を省略し、異なる箇所を説明する。

【0085】

第4刃群部34は、第3刃群部33と同形状で同じように形成され、配置されるが、第3刃群部33とは落下孔60の大きさが異なっている。

【0086】

本実施形態では、おろし金11の先端部122側から第1刃群部31、第2刃群部32、第3刃群部33および第4刃群部34の順に刃群部31, 32, 33, 34が配置される。また、おろし器2の表面に第1刃群部31と第3刃群部33、裏面に第2刃群部32と第4刃群部34が表裏交互に位置するよう設けられる。

【0087】

本実施形態では、第3刃群部と第4刃群部の複数の刃は、おろし面10の摺動方向に対して落下孔60の短辺が右上斜めと左上斜めを向くように交互に形成され、配列される。交互に配列することで、作業者が右利きでも左利きでも同じようにおろし作業を行うことができ、切削効率を上げることができる。

【0088】

第3刃群部33と第4刃群部34は、おろし金11を屈曲させた複数の凸部から成る突起刃群61を備える、外形が略長方形の刃x1と略正方形の刃x2を含んでいる。刃x1と刃x2を組み合わせることで、第3刃群部の領域に効率よく刃を設けて1度のおろし作業で多くのおろし食材Fを得られるようにしている。

【0089】

境部41, 42, 43は、第1刃群部31と第2刃群部32の間に第1境部41、第2刃群部32と第3刃群部33の間に第2境部42、第3刃群部33と第4刃群部34の間に第3境部43が設けられる。第1刃群部31の先端側に境部41, 42, 43が設けられないのは、外縁強化部70が設けられているからである。

【0090】

おろし用容器80は、おろし器2が載置されて、各刃群部31, 32, 33によりおろされた食材Fを受け止める部分である。おろし用容器80は、底面81の周囲に側壁82が形成され、おろし枠が載置される面が開放されて開放口部83が形成されている。開放口部83は、おろし枠12に相応して、使用状態における先端部122側が基端部121側より幅が広く、各角部は丸みを持つように形成されている。おろし用容器80は、基端部121側が先端部122側より深く形成されている。おろし用容器は、底面81にゴムなどの滑り止めを有している。

10

20

30

40

50

【0091】

開放口部83は、外縁が外周方向に延出するように形成されて、この外縁によりおろし枠12を受け止める。また、おろし用容器80の長辺方向の両側壁には図示しない切欠き部が設けられ、載置されたおろし面を持ち上げることで容易に外すことができるようになっている。

【0092】

本実施例では、先端部122側におろされた食材Fの形状が大きくなる刃群部31、32、33が配置されている。したがって、おろし用容器80におろし器2を載置すると、おろし面10は基端部121から先端部122に向かって斜めに低くなる配置になる。

【0093】

おろし作業時には、摺動方向に力を入れたときに、低い部分により大きな力を加えることができるので、硬い食材Fを大きな形状のおろしにするのに効率が良い配置となっている。例えば、第1刃群部31で人参のみじん切りを、第4刃群部34でにんにくのすりおろしを作る場合に、力の掛け具合が異なるが、より大きな力を必要とする第1刃群部31に効率よく力が掛けられるようになっている。

【0094】

すなわち、より大きな切削力を有する刃群部がより先端部122側（下流側）に配置されている。ここで、切削力とは、一度のおろし作業で多くのおろし食材を得ることができる切削量を指す場合やおろし食材のサイズ（粗さ）を指す場合を含んでいる。

【0095】

具体的には、潜り孔50の直径Hが大きい程、膨出刃51が大きくなり（摺動面に垂直な方向に高くなる）切削力も大きくなる。例えば、第1刃群部31の潜り孔50の直径Hは第2刃群部32の潜り孔50の直径Hより大きいので、第1刃群部31の膨出刃51も第2刃群部32の膨出刃51より大きくなる（高さが高くなる）。そのため、おろし作業において、第1刃群部31は第2刃群部32よりも切削力が大きくなり、より多くのおろし食材を得ることができる。また、おろし食材のサイズも大きくなる。

【0096】

おろし枠12の各角近傍に、凸部14を設けてもよい。おろし枠12の両面に設ければ、おろし用容器80以外の容器Gの縁に凸部14が掛るようにおろし器2を載置して使用することができる。

【0097】

また、それぞれの刃群部31、32、33、34は、摺動面に対し、反対面におろした食材Fが落下するものを、交互に配置した。

<第2実施形態の変形例>

【0098】

図7は、第2実施形態の変形例に係るおろし器2aの一例を示した図で、図7(a)は、その平面図、図7(b)は、その正面図である。図7は、おろし器2aの使用態様の一例を示した図で、図8(a)は、大きめの容器Gの縁が広い場合、図8(b)は、大きめの容器Gの縁が狭い場合、図8(c)は、小さ目の容器Gでおろし器の先端部122側を使用する場合、図8(d)は、小さ目の容器Gでおろし器の基端部121側を使用する場合、を示す図である。おろし器2aは、おろし枠12に滑り止め部15を設けた点が、第2実施形態のおろし器2と異なる。

【0099】

滑り止め部15は、角が丸められた略四角形状をしている。滑り止め部15は、ゴムやエラストマー樹脂等が用いられ、おろし枠12と一体に形成される。

【0100】

本変形例では、図7(a)に示すように、おろし枠12の表面に滑り止め部15が8箇所設けられている。滑り止め部15は、おろし枠12の基端部121側と先端部122側に間隔を空けて2箇所ずつ、計4箇所設けられている。また、摺動方向と直交する方向で、第1刃群部31および第4刃群部34両端付近にも1箇所ずつ、計4箇所設けられてい

10

20

30

40

50

る。

【0101】

また、図7(b)に示すように、おろし枠12の裏面の滑り止め部15のうち、先端部122側、基端部121側および第1刃群部31の両端は表面とほぼ同じ位置に設けられる。第4刃群部34の両端の滑り止め15部は、表面の滑り止め部15より基端部121側に寄った位置に設けられる。さらに第2境界部42の両端付近にも滑り止め部が設けられる。よって、裏面には計10箇所に滑り止め部が設けられる。

【0102】

滑り止め部15をおろし枠12の表裏で異なる位置に設けると、容器の大きさを選ばずにおろし器を使用することができる。

10

【0103】

図8(a)および(b)に示すように、大きめの容器Gで縁の形状が異なる場合は、おろし器2aを基端部121側の滑り止め部15が容器Gの縁の外側に位置するように載置する。おろし作業時は、摺動方向におろし器2aが動く力が働き、基端部121側の滑り止め部15が容器Gの縁に引っ掛かるので、おろし器2aが容器G内に落ちることがなく、リズムよくおろし作業を行うことができる。おろし器2aを容器に載置でき、少なくとも基端部121側の滑り止め部15が容器Gの縁の外側に位置すればどのような容器Gであってもおろし器2aを使用することができる。

【0104】

図8(c)または(d)のように容器Gが小さ目の場合は、おろし器2a全体を容器Gに載せることはできない。そこで、容器G内に使用したい刃群部31, 32, 33が位置するように、おろし器2aを容器Gに載置する。

20

【0105】

例えば、図8(c)のように、先端部122側の第1刃群部31を使用する場合は、第1刃群部31の領域が容器G内に位置するようにおろし器2aを容器Gに載置する。おろし作業時には、第4刃群部34の両端に設けられた滑り止め部15が容器Gの縁に引っ掛かり、おろし器2aが縦横に移動せず、連続して効率よくおろし作業を行うことができる。

【0106】

また、図8(d)のように、基端部121側の第4刃群部34を使用する場合は、おろし器をひっくり返し、第4刃群部34の領域が容器G内に位置するようにおろし器2aを容器Gに載置する。おろし作業時には、基端部121側の滑り止め部15が容器Gの縁に引っ掛かって止まるので、連続して効率よくおろし作業を行うことができる。

30

【0107】

あるいは、第1刃群部31の両端に設けられた滑り止め部15が容器Gの縁の内側に位置するように、おろし器2aを載置してもよい。この場合も、第1刃群部31の両端の滑り止め部15が容器内の縁に引っ掛かり移動しないので、スムーズにおろし作業を行うことができる。

【0108】

なお、滑り止め部15は、おろし枠12と一体形成するのではなく、おろし枠12に後から公知の方法による接着等に取り付けられてもよい。また、滑り止め部15を設ける位置および数は特に限定されない。

40

<第3実施形態>

【0109】

図9は、第3実施形態に係るおろし器3の一例を示した図で、図9(a)は、その平面図、図9(b)は、E-E断面図、図9(c)は、使用状態を示す図である。おろし器3は、第5刃群部35を備える以外は、上記したいずれかの実施形態または変形例に係るおろし器と同様であるため、以下では異なる点について説明する。

【0110】

図9(a)に示すように、おろし器3は、おろし面10となるおろし金11と、おろし

50

金 1 1 の外周を囲むおろし 枠 1 2 から形成される。おろし 金 1 1 は、先端部 1 2 2 側に第 5 刃群部 3 5、基端部 1 2 1 側に第 3 刃群部 3 3、第 5 刃群部 3 5 の先端部 1 2 2 側に第 1 境部 4 1、第 5 刃群部 3 5 と第 3 刃群部 3 3 の間に第 2 境部 4 2、おろし 金 1 1 の外周近傍に外縁強化部 7 0 が設けられている。おろし 金 1 1 の外周縁には複数の滑り止め部 1 5 を有するおろし 枠 1 2 が設けられている。

【0 1 1 1】

第 5 刃群部 3 5 は、第 1 刃群部 3 1 と同形状で同じように形成されるが、刃 1 3 5 の潜り孔 5 0 の大きさが異なっている。また、おろし 金 1 1 から膨出刃 5 1 につながる部分に、凹部 5 3 が設けられている。図 9 (b) に示すように、凹部 5 3 は、おろし面 1 0 のおろし 金 1 1 に対して膨出刃 5 1 と反対方向に突出している。凹部 5 3 は、おろし面 1 0 の表面から見た場合、おろし 金 1 1 の膨出の終わる部分（膨出刃 5 1 の下流方向）に膨出刃 5 1 と反対方向にへこむ形状をしている。

10

【0 1 1 2】

おろし作業の際には、図 9 (c) に示すように、食材 F が凹下部 5 2 から摺動方向の前方において待ち構えている膨出刃 5 1 の縁に当接し、切り込まれ、さらに摺動方向に押し進められることによって、切り込まれた食材 F が凹部 5 3 に当接する。切り込まれた食材 F が凹部 5 3 に当接すると、当接した部分で食材 F が折れたり、食材 F にひびが入ったりする。これによって、凹部 5 3 が設けられていない第 1 刃群部 3 1 等で作られる比較的大きさが揃ったおろし食材 F とは異なり、大きさがまばらな粗目のおろし食材 F が作られる。例えば、大根の筋と膨出刃 5 1 の縁が直角になるように押し込むと、切り込まれた大根が凹部 5 3 に当たり折れることで、粗目の大根おろし（いわゆる鬼おろし）を作ることができる。

20

【0 1 1 3】

なお、第 3 刃群部 3 3 が配置された領域は、他の刃群部 3 1、3 2、3 4 でもよく、複数の刃群部 3 1、3 2、3 4 が配置されていてもよい。

【0 1 1 4】

以上、本発明に係るおろし器の実施形態を説明したが、これらは本発明の実施形態の一例に過ぎず、本発明はこれらに限定されるものではない。本発明には以上の各実施形態を組み合わせた形態や様々な変形例が含まれる。

【0 1 1 5】

例えば、第 1 実施形態は、図 10 に示すような棒状の柄 2 3 を有していてもよい。また、先端滑り止め部 1 3 はおろし 枠 1 2 の先端部 1 2 2 と角部分を覆うように設けられていてもよい。先端滑り止め部 1 3 の両角付近にそれぞれ 2 箇所ずつ摺動方向に間隔を空けて凸部 1 4 を設けてもよい。凸部 1 4 の間に容器 G の縁が位置するようにおろし器 1 を載置すれば、おろし作業時におろし器 1 が移動せず、効率よくおろし作業を行うことができる。また、柄 2 3 部分の両面に凸部 1 4 a を設けてもよい。

30

【0 1 1 6】

なお、本発明では、摺動面と反対側におろし食材が落下する形態の刃群部を使用したか、摺動面におろし食材が溜まる形態の刃群部を使用してもよい。

【符号の説明】

40

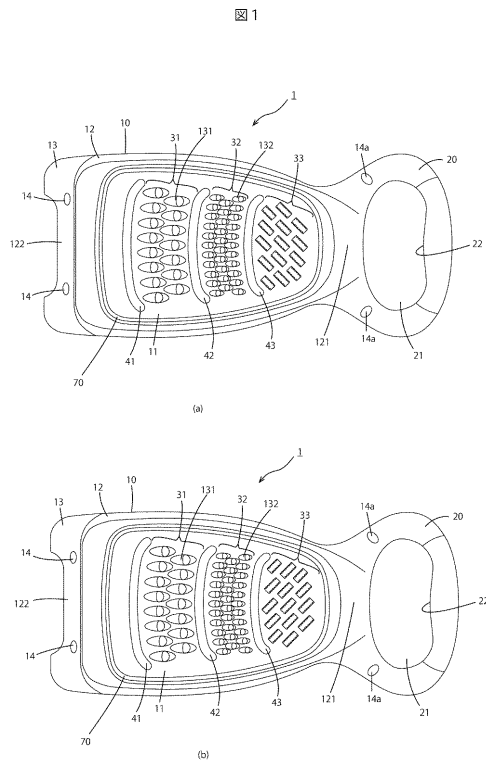
【0 1 1 7】

- 1, 2, 2 a, 3 : おろし器
- 1 0 : おろし面
- 1 1 : おろし金
- 1 2 : おろし 枠
- 1 3 : 先端滑り止め部
- 1 4, 1 4 a : 凸部
- 1 5 : 滑り止め部
- 2 0, 2 3 : 柄
- 2 1 : 孔

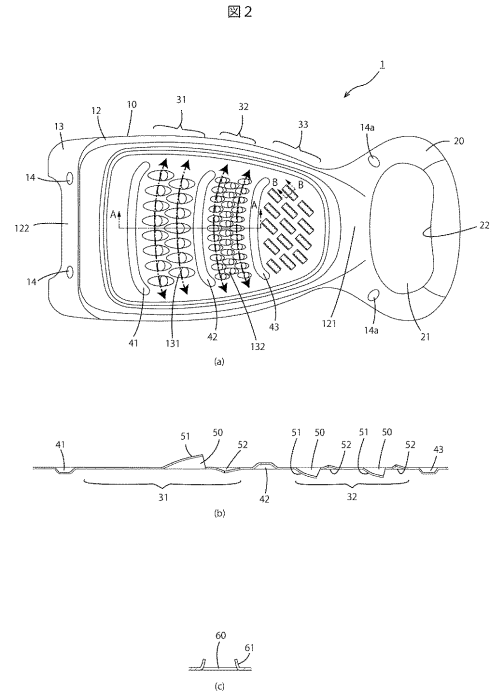
50

2 2 : 円弧	
3 1 : 第 1 刃群部	
3 2 : 第 2 刃群部	
3 3 : 第 3 刃群部	
3 4 : 第 4 刃群部	
3 5 : 第 5 刃群部	
4 1 : 第 1 境部	
4 2 : 第 2 境部	
4 3 : 第 3 境部	
5 0 : 潜り孔	10
5 1 : 膨出刃	
5 2 : 凹下部	
5 3 : 凹部	
6 0 : 落下孔	
6 1 : 突起刃群	
7 0 : 外縁強化部	
8 0 : おろし用容器	
8 1 : 底面	
8 2 : 側壁	
8 3 : 開放口部	20
1 2 1 : 基端部	
1 2 2 : 先端部	
1 3 1, 1 3 2, 1 3 5, x 1, x 2 : 刃	
A, A 1 : 角	
B, B 1 : 刃の間隔	
C : 突起刃	
F : 食材	
G : 容器	

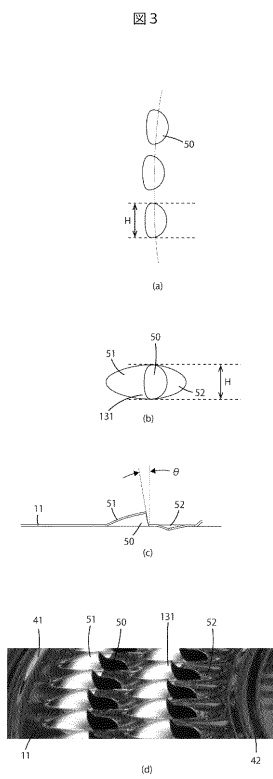
【図 1】



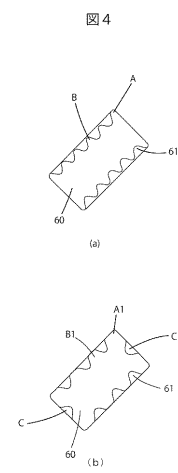
【図 2】



【図 3】

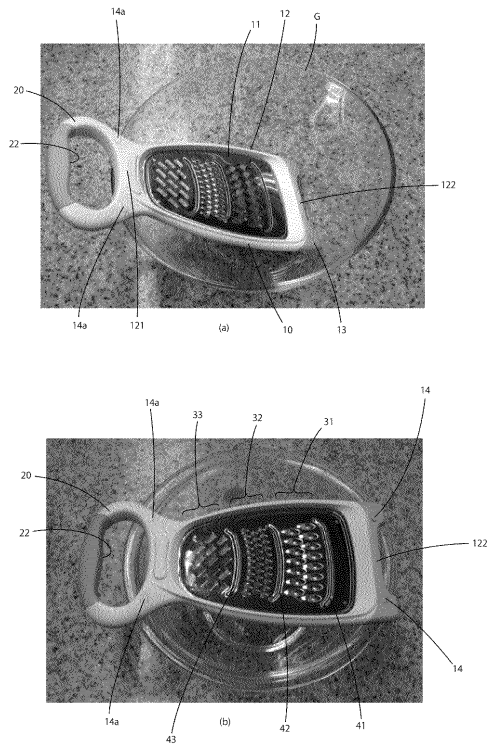


【図 4】



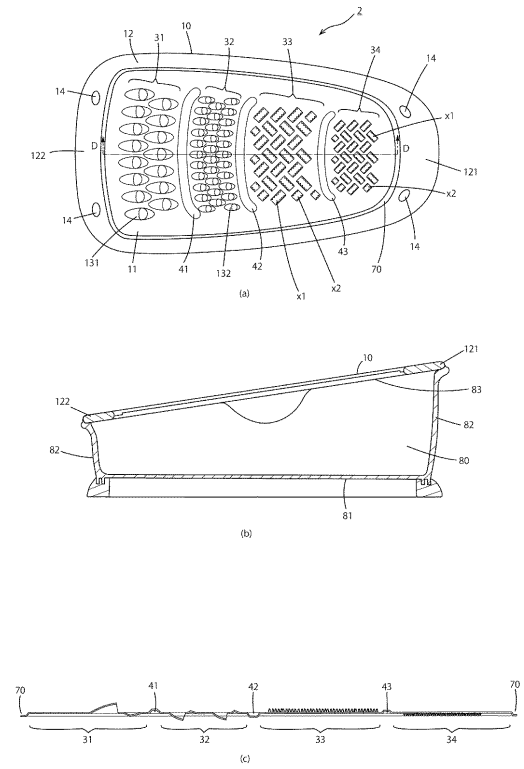
【図 5】

図 5



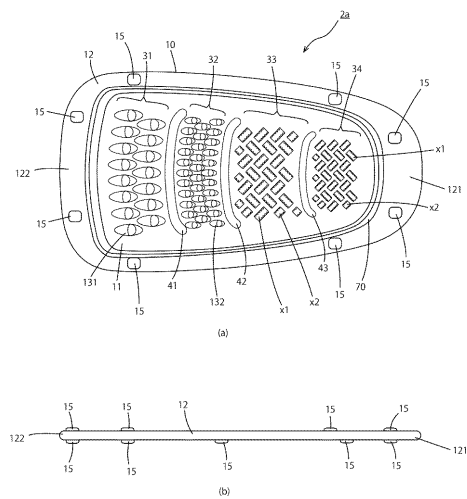
【図 6】

図 6



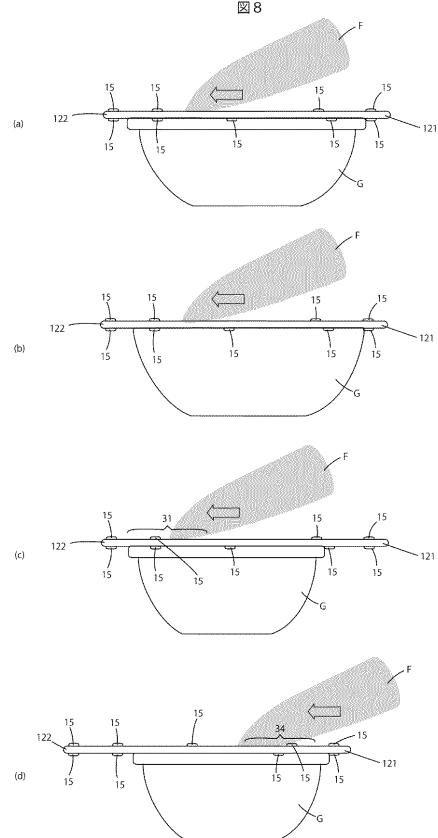
【図 7】

図 7

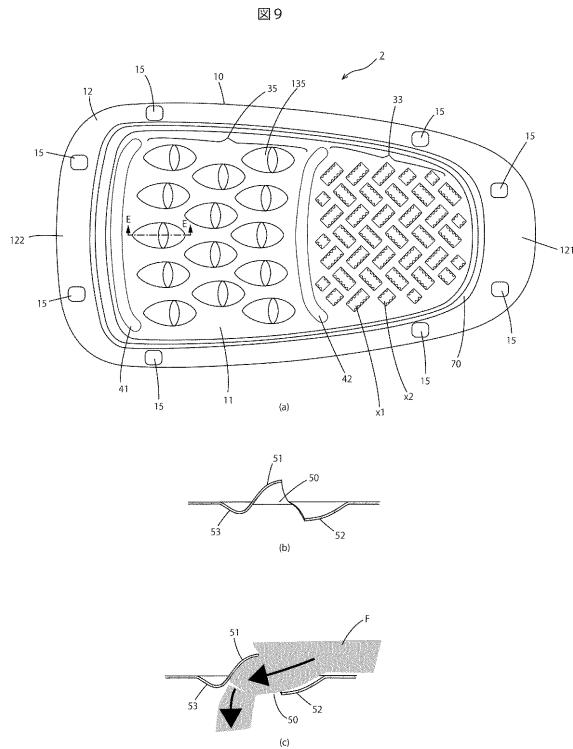


【図 8】

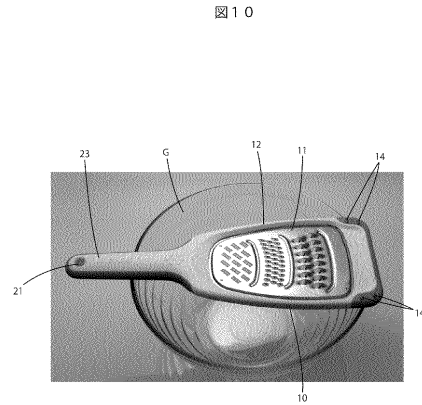
図 8



【図 9】



【図 10】



【手續補正書】

【提出日】平成31年3月1日(2019.3.1)

【手続補正 1】

【補正対象書類名】 特許請求の範囲

【補正対象項目名】全文

【補正方法】変更

【補正の内容】

【特許請求の範囲】

【請求項1】

食材を摺動させておろすためのおろし面を備え、

前記おろし面には、複数の刃を含む刃群部が設けられ、

前記刃は、前記おろし面に形成された貫通孔である 1 つの潜り孔と、当該 1 つの潜り孔の周辺の縁で 1 つの刃を成し、

複数の前記刃は、削り方向の下流側に膨らむ曲線上に並んで配置されていることを特徴とするおろし器。

【請求項2】

請求項 1 に記載のおろし器であって、

前記刃は、前記おろし面に形成された前記貫通孔である前記潜り孔と、前記おろし面から幅を広げながら膨出し前記潜り孔の縁に至る膨出刃を含んでいることを特徴とするおろし器。

【請求項 3】

請求項 2 に記載のおろし器であって、

少なくとも4つの前記刃が前記曲線上に並んで配置されていることを特徴とするおろし器。

【請求項 4】

請求項 3 に記載のおろし器であって、
前記膨出刃の縁を繋ぐと曲線状となる
ことを特徴とするおろし器。

【請求項 5】

請求項 1 に記載のおろし器であって、
前記おろし面には、複数の前記刃群部が設けられ、
前記複数の前記刃群部は互いに含まれる刃の形状が異なっている
ことを特徴とするおろし器。

【請求項 6】

請求項 1 ～ 5 のいずれか一項に記載のおろし器であって、
複数の前記刃群部の境目には境部が少なくともひとつ設けられている
ことを特徴とするおろし器。

【請求項 7】

請求項 6 に記載のおろし器であって、
前記境部は、凸状または凹状をしている
ことを特徴とするおろし器。

【請求項 8】

請求項 5 に記載のおろし器であって、
複数の前記刃群部は、切削された前記食材が同一形状で大きさが異なるように複数の前
記刃の形状が前記刃群部ごとに異なっている
ことを特徴とするおろし器。

【請求項 9】

請求項 5 または 8 に記載のおろし器であって、
複数の前記刃群部は、前記おろし面の表面または裏面に交互に設けられている
ことを特徴とするおろし器。

【請求項 10】

請求項 5，8 または 9 のいずれか一項に記載のおろし器であって、
前記おろし面の削り方向の下流側に、より切削力を有する前記刃群部が設けられている
ことを特徴とするおろし器。

【請求項 11】

請求項 5，8，9 または 10 のいずれか一項に記載のおろし器であって、
複数の前記刃群部は、
第 1 刃群部と、第 2 刃群部と、を有し、
前記第 1 刃群部は、前記おろし面に形成された貫通孔である潜り孔と、前記おろし面か
ら幅を広げながら膨出し前記潜り孔の縁に至る膨出刃とを含み、前記第 2 刃群部は、前記
第 1 刃群部よりも前記潜り孔が小さい前記膨出刃を含む
ことを特徴とするおろし器。

【請求項 12】

請求項 11 に記載のおろし器であって、
前記第 1 刃群部および前記第 2 刃群部は、複数の前記刃が複数列に配置され、各列の曲
径は異なっている
ことを特徴とするおろし器。

【請求項 13】

請求項 2，3，4 または 11 のいずれか一項に記載のおろし器であって、
前記膨出刃は、前記おろし面に垂直かつ前記おろし面からの膨出の始まる 2 箇所を通る
直線を含む面に対して $10^{\circ} \sim 30^{\circ}$ 傾いている
ことを特徴とするおろし器。

【請求項 14】

請求項 5，8，9，10，11，12 または 13 のいずれか一項に記載のおろし器であ
って、

前記おろし面の一部を屈曲させて形成された突起刃群を有する第3刃群部をさらに備えることを特徴とするおろし器。

【請求項15】

請求項1～14のいずれか一項に記載のおろし器であって、
前記おろし面の外周におろし枠を備え、
前記おろし枠には前記おろし面の中央を中心とする円周上に凸部または滑り止め部が設けられていることを特徴とするおろし器。

【手続補正書】

【提出日】令和1年8月27日(2019.8.27)

【手続補正1】

【補正対象書類名】特許請求の範囲

【補正対象項目名】全文

【補正方法】変更

【補正の内容】

【特許請求の範囲】

【請求項1】

食材を摺動させておろすためのおろし面を備え、
前記おろし面には、複数の刃を含む刃群部が設けられ、
前記刃群部の削り方向の上流側には、刃が設けられていない境部を有し、
前記刃は、前記おろし面に形成された貫通孔である1つの潜り孔と、当該1つの潜り孔の周辺の縁で1つの刃を成し、
前記境部の下流側の直近の複数の前記刃は、削り方向の下流側に膨らむ曲線上に前記おろし面の中央が最頭頂となるように並んで配置されている
ことを特徴とするおろし器。

【請求項2】

請求項1に記載のおろし器であって、
前記刃は、前記おろし面に形成された前記貫通孔である前記潜り孔と、前記おろし面から幅を広げながら膨出し前記潜り孔の縁に至る膨出刃を含んでいることを特徴とするおろし器。

【請求項3】

請求項2に記載のおろし器であって、
少なくとも4つの前記刃が前記曲線上に並んで配置されていることを特徴とするおろし器。

【請求項4】

請求項1に記載のおろし器であって、
前記おろし面には、複数の前記刃群部が設けられ、
前記複数の前記刃群部は互いに含まれる刃の形状が異なっていることを特徴とするおろし器。

【請求項5】

請求項1に記載のおろし器であって、
前記境部は、凸状または凹状をしていることを特徴とするおろし器。

【請求項6】

請求項4に記載のおろし器であって、
複数の前記刃群部は、切削された前記食材が同一形状で大きさが異なるように複数の前記刃の形状が前記刃群部ごとに異なっていることを特徴とするおろし器。

【請求項7】

請求項 4 または 6 に記載のおろし器であって、
複数の前記刃群部は、前記おろし面の表面または裏面に交互に設けられている
ことを特徴とするおろし器。

【請求項 8】

請求項 4、6 または 7 のいずれか一項に記載のおろし器であって、
前記おろし面の削り方向の下流側に、より切削力を有する前記刃群部が設けられている
ことを特徴とするおろし器。

【請求項 9】

請求項 4、6、7 または 8 に記載のおろし器であって、
複数の前記刃群部は、
第 1 刃群部と、第 2 刃群部と、を有し、
前記第 1 刃群部は、前記おろし面に形成された貫通孔である潜り孔と、前記おろし面か
ら幅を広げながら膨出し前記潜り孔のふちに至る膨出刃とを含み、前記第 2 刃群部は、前
記第 1 刃群部よりも前記潜り孔が小さい前記膨出刃を含み、
前記第 1 刃群部および前記第 2 刃群部は、複数の前記刃が複数列に配置され、各列の曲
径は異なっている
ことを特徴とするおろし器。