

【公報種別】特許法第17条の2の規定による補正の掲載  
 【部門区分】第2部門第4区分  
 【発行日】平成19年8月9日(2007.8.9)

【公開番号】特開2002-18806(P2002-18806A)  
 【公開日】平成14年1月22日(2002.1.22)  
 【出願番号】特願2000-203034(P2000-203034)

【国際特許分類】

B 27 D 1/00 (2006.01)  
 B 27 L 5/02 (2006.01)

【F I】

|        |      |   |
|--------|------|---|
| B 27 D | 1/00 | L |
| B 27 L | 5/02 | S |

【手続補正書】

【提出日】平成19年6月22日(2007.6.22)

【手続補正1】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】特許請求の範囲

【補正方法】変更

【補正の内容】

【特許請求の範囲】

【請求項1】突起部によりベニヤ单板の纖維方向に所定長さの第1切込を、該纖維方向及び纖維方向と直交する方向に所定間隔で多数形成し、次いで第1切込に対し纖維方向と直交する方向の間隔が4mm以下であり、且つ纖維方向と直交する方向から見て纖維方向で隣り合う2個の第1切込の間となる箇所に纖維方向に連続する第2切込を形成するベニヤ单板のテンダーライジング方法。

【請求項2】突起部によりベニヤ单板の纖維方向に所定長さの第1切込を、該纖維方向及び纖維方向と直交する方向に所定間隔で多数形成し、次いで第1切込に対し纖維方向と直交する方向の間隔が4mm以下であり、且つ、纖維方向で隣り合う2個の第1切込の少なくとも一方と、纖維方向と直交する方向から見て重なり合う長さで纖維方向に連続する第2切込を形成するベニヤ单板のテンダーライジング方法。

【請求項3】ベニヤ单板が未乾燥ベニヤ单板である請求項1又は2項記載のベニヤ单板のテンダーライジング方法。

【請求項4】ベニヤ单板が厚さ6mm以下である請求項1乃至3項記載のいづれかに記載のベニヤ单板のテンダーライジング方法。

【請求項5】一方のロールの周面には半径方向に突出し回転方向に所定長さ連続する突起部を回転方向及び軸中心線方向に間隔をおいて多数備え、他方のロールは滑らかな周面を有し、互いに軸中心線方向を平行として配置され、少なくとも何れか1個のロールが回転駆動させられる一対の回転自在の第1ロール群と、

同じく一方のロールの周面には半径方向に突出し回転方向に所定長さ連続する突起部を回転方向及び軸中心線方向に間隔をおいて多数備え、他方のロールは滑らかな周面を有し互いに軸中心線方向を平行として配置され、少なくとも何れか1個のロールが回転駆動させられる一対の回転自在の第2ロール群とを所定間隔をおいて設け、

第1ロール群の一方のロールに対する突起部の位置、第2ロール群の一方のロールの突起部の位置、及び第1ロール群と第2ロール群との前記所定間隔を、

第1ロール群に纖維方向と平行に挿入されたベニヤ单板に突起部により形成された第1切込に対し、纖維方向と直交する方向の間隔が4mm以下であり、且つ纖維方向と直交する方向から見て纖維方向で隣り合う2個の第1切込の間となる箇所に纖維方向に連続する第2切込が形成される様に、各々設定されているベニヤ单板のテンダーライジング装置。

【請求項 6】 第1ロール群及び第2ロール群の一方のロールの周面に設けられた突起部が、ロールの回転方向と直交する方向の断面での先端の角度が60度以内である二等辺三角形であり、更には該突起部の半径方向の先端には、該ロールを軸中心線方向から見た時、該ロールの軸中心線方向で相対する斜面のなす角度が70度以上となっているV字状又はU字状の切欠部が該回転方向に多数形成されている請求項5記載のベニヤ単板のテンダーライジング装置。