

【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 2 7 D 1/00 (2006.01)

B 2 7 L 5/02 (2006.01)

【F I】

B 2 7 D 1/00 L

B 2 7 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単板の繊維方向に所定長さの第 1 切込を、該繊維方向及び繊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 切込に対し繊維方向と直交する方向の間隔が 4 mm 以下であり、且つ繊維方向と直交する方向から見て繊維方向で隣り合う 2 個の第 1 切込の間となる箇所に繊維方向に連続する第 2 切込を形成するベニヤ単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単板の繊維方向に所定長さの第 1 切込を、該繊維方向及び繊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 切込に対し繊維方向と直交する方向の間隔が 4 mm 以下であり、且つ、繊維方向で隣り合う 2 個の第 1 切込の少なくとも一方と、繊維方向と直交する方向から見て重なり合う長さで繊維方向に連続する第 2 切込を形成するベニヤ単板のテンダーライジング方法。

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

【請求項 4】ベニヤ単板が厚さ 6 mm 以下である請求項 1 乃至 3 項記載のいずれかに記載のベニヤ単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 ロール群に繊維方向と平行に挿入されたベニヤ単板に突起部により形成された第 1 切込に対し、繊維方向と直交する方向の間隔が 4 mm 以下であり、且つ繊維方向と直交する方向から見て繊維方向で隣り合う 2 個の第 1 切込の間となる箇所に繊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単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。