【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28年3月17日(2016.3.17)

【公開番号】特開2014-210396(P2014-210396A)
【公開日】平成26年11月13日(2014.11.13)
【年通号数】公開・登録公報2014-062
【出願番号】特願2013-88357(P2013-88357)
【国際特許分類】
Ｂ２７Ｇ　17/02　　(2006.01)
【ＦＩ】
Ｂ２７Ｇ　17/02　　Ａ

【手続補正書】
【提出日】平成28年2月1日(2016.2.1)
【手続補正１】
【補正対象書類名】明細書
【補正対象項目名】００２２
【補正方法】変更
【補正の内容】
【００２２】
このように構成した鉋台１に、図３Ａおよび図３Ｂに示すように鉋身２２を表馴染９に載置する。鉋身２２は、表馴染９に備える一対のネジ穴９ａの間に配置される。また、鉋身２２の刃先２２ａは、右側面６側および左側面７側で調整部材２１の台頭４側の面に当接する。なお、後述するように、この調整部材２１の厚みは、鉋身２２の水平刃口距離に相当する。したがって、調整部材２１の厚みを適正化することで、逆目ぼれを抑制することができる。このように、調整部材２１に鉋身２２の刃先２２ａが当接するため、調整部材２１に適用する材質としては、鉋身２２の刃先２２ａの当接に耐えることができる金属材料を用いた。また、調整部材２１の厚みは、調整部材２１の台頭４側の表面と鉋身２２の台尻５側の表面との刃口領域１０における距離を規制すると共に、表馴染９の中央部９ｂからの刃先２２ａの突出量を規制する。また、調整部材２１の厚みは、交差辺１０ａに対する刃口領域１０における刃先２２ａの平行度および水平刃口距離も規制する。したがって、調整部材２１は、刃先２２ａの当接に対する耐性と、厚み精度が要求される。本実施の形態では、調整部材２１に厚み０．０７ｍｍのステンレスの厚みゲージを用いた。したがって、水平刃口距離は０．０７ｍｍである。また、中央部９ｂでの刃先２２ａの突出量は、０．０９ｍｍで、鉋身２２の刃口領域１０に対する傾き角度（仕込勾配）は３５°とした。