



# (12)发明专利

(10)授权公告号 CN 109414773 B

(45)授权公告日 2020.05.22

(21)申请号 201780041838.7

(22)申请日 2017.06.30

(65)同一申请的已公布的文献号  
申请公布号 CN 109414773 A

(43)申请公布日 2019.03.01

(30)优先权数据  
2017-102830 2017.05.24 JP

(85)PCT国际申请进入国家阶段日  
2019.01.04

(86)PCT国际申请的申请数据  
PCT/JP2017/024091 2017.06.30

(87)PCT国际申请的公布数据  
W02018/216230 JA 2018.11.29

(73)专利权人 株式会社高仪  
地址 日本新潟县

(72)发明人 石田雅史 横田幸明

(74)专利代理机构 北京三友知识产权代理有限公司 11127  
代理人 安然 黄纶伟

(51)Int.Cl.  
*B23D 51/10*(2006.01)  
*B25G 3/12*(2006.01)  
*B27B 21/04*(2006.01)  
*B23D 49/10*(2006.01)  
*B27B 33/10*(2006.01)

审查员 王璐

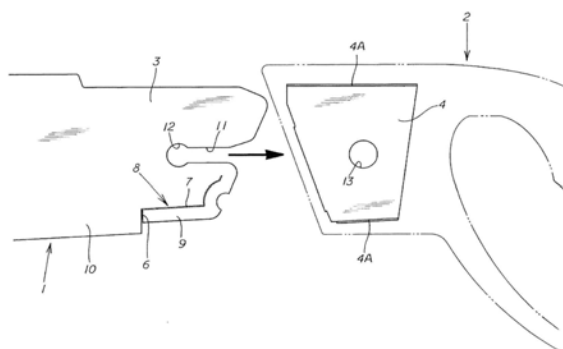
权利要求书1页 说明书6页 附图6页

## (54)发明名称

替刃式锯

## (57)摘要

本发明的目的在于提供替刃式锯,即使柄插入部的宽度尺寸比引导部件的宽度尺寸大也能够使柄插入部插入到引导部件并卡合。在锯条(1)的柄插入部(3)形成缝隙部(8),该缝隙部(8)构成为包括:第一缝隙部(6),其从该柄插入部(3)的侧缘部朝向内侧而形成;以及第二缝隙部(7),其与该第一缝隙部(6)连续地形成,并且从该第一缝隙部(6)的内端部(6A)朝向该柄插入部(3)的前端侧而形成,该替刃式锯构成为,通过该缝隙部(8)而使得在位于该柄插入部(3)的所述缝隙部(8)的外侧的位置处的缝隙外侧部(9)受到从所述侧缘部侧朝向内侧作用的外力时,朝向内侧进行弹性移动或者弹性变形。



1. 一种替刃式锯, 其由锯条和把持柄构成, 在将设置在所述锯条的根部的柄插入部向所述把持柄插入时, 该柄插入部与内置于所述把持柄的引导部件卡合而被引导, 从而使得所述锯条成为规定的插入姿态, 利用设置在所述把持柄上的防脱机构使得所述柄插入部与所述引导部件卡定, 将所述锯条安装为不能脱离所述把持柄, 通过对所述防脱机构进行解除操作而使所述柄插入部在所述引导部件上的卡定状态被解除, 使所述锯条从所述把持柄脱离而能够更换所述锯条,

该替刃式锯的特征在于,

所述柄插入部至少在刃部侧和背部侧中的任意一侧形成有缝隙部,

该缝隙部构成为包括:

第一缝隙部, 其从该柄插入部的侧缘部朝向内侧而形成; 以及

第二缝隙部, 其与该第一缝隙部连续地形成, 并且从该第一缝隙部的内端部朝向该柄插入部的前端侧而形成,

当由于该缝隙部而使得位于该柄插入部的所述缝隙部的外侧的位置处的缝隙外侧部受到从所述侧缘部侧朝向内侧作用的外力时, 所述柄插入部朝向内侧进行弹性移动或者弹性变形。

2. 根据权利要求1所述的替刃式锯, 其特征在于,

所述第一缝隙部在所述锯条的刃板部的基端部从作为所述柄插入部的基端部的位置朝向内侧而形成。

3. 根据权利要求1或2所述的替刃式锯, 其特征在于,

所述第二缝隙部包括:

侧缘沿设缝隙部, 其沿着所述柄插入部的侧缘部而形成; 以及

前端缘沿设缝隙部, 其与该侧缘沿设缝隙部连续地形成, 并且沿着所述柄插入部的前端缘部而形成。

4. 根据权利要求1或2所述的替刃式锯, 其特征在于,

所述柄插入部形成如下的梯形形状: 刃部侧的侧缘部的长度被设定为比背部侧的侧缘部的长度短的长度,

所述缝隙部形成在侧缘部长度较短的刃部侧。

5. 根据权利要求3所述的替刃式锯, 其特征在于,

所述柄插入部形成如下的梯形形状: 刃部侧的侧缘部的长度被设定为比背部侧的侧缘部的长度短的长度,

所述缝隙部形成在侧缘部长度较短的刃部侧。

## 替刃式锯

### 技术领域

[0001] 本发明涉及将锯条以装卸替换自如的方式设置在把持柄上而成的替刃式锯。

### 背景技术

[0002] 替刃式锯通过将锯条以装卸替换自如的方式安装在把持柄上而成,该替刃式锯构成为,在将锯条的根部的柄插入部插入到把持柄时,使该插入的柄插入部插入到内装于把持柄的引导部件中并卡合,从而进行定位,在相对于该引导部件而被定位了的状态下,利用设置在把持柄上的防脱机构而成为防脱状态,通过将柄插入部定位并固定在引导部件上,从而使锯条安装固定于把持柄。

[0003] 在该替刃式锯中,为了将锯条以不发生松动地准确固定的状态安装在把持柄上,需要将插入到把持柄内的柄插入部不发生松动地准确定位(固定)在该把持柄内的引导部件上,因此,以往对于柄插入部和引导部件以严格的尺寸公差进行设计,该尺寸公差使得在将柄插入部插入卡合于引导部件时在柄插入部与引导部件之间几乎不产生间隙。

[0004] 因此,在由于加工误差而以极限的尺寸公差进行加工的情况下,不存在柄插入部与引导部件之间的间隙,有些情况下,仅由于使用时的负载导致引导部件内的柄插入部的插入卡合姿态略微发生变化(位置偏移),就会使柄插入部成为咬入引导部件的状态而产生不能将锯条容易地从把持柄中拔出的缺陷。

[0005] 另外,如果超出尺寸公差而柄插入部的宽度尺寸比引导部件的宽度尺寸大,则不能使柄插入部最大限度地(到达规定位置)准确插入卡合于引导部件,如图6所示,在供防脱机构(例如锁定销)贯穿插入的设置于柄插入部上的柄插入部侧贯穿插入孔20与设置在引导部件上的引导部件侧贯穿插入孔21之间产生错位,防脱机构不能贯穿插入到这些贯穿插入孔中而使防脱机构无法工作,从而成为不能将锯条安装固定于把持柄上的不合格品。

[0006] 这样,现有的替刃式锯具有如下问题:由于加工误差而导致柄插入部与引导部件之间的间隙消失,由于柄插入部的宽度尺寸比引导部件的宽度尺寸大,因此会产生不能将安装在把持柄上的锯条拔出或者不能将锯条安装在把持柄上的缺陷。

[0007] 为了解决像这样的柄插入部与引导部件的卡合间隙(加工误差)的问题,以往,例如提出了像专利文献1所公开的那样的结构:将尺寸设计成在柄插入部与引导部件之间产生适当的间隙,使板簧等施力体介于该间隙内,在不受间隙的变化(加工误差导致的尺寸变动)影响的情况下,利用施力体对柄插入部按压施力而将其固定在引导部件上。

[0008] 另外,虽然不是将锯条安装于把持柄上的手锯类型,还提出了像专利文献2所公开的那样的构想:在替刃式指形铣刀中,构成为在刃体的基部形成缝隙,利用该缝隙在刃体基部产生弹簧作用(弹性变形作用),通过基于该弹簧作用而产生的收缩弹性变形,而使被设定为宽度尺寸比供刃体安装的嵌合部的宽度尺寸大的刃体基部能够进行插入嵌合。

[0009] 在先技术文献

[0010] 专利文献

[0011] 专利文献1:日本实开昭61-20302号公报

[0012] 专利文献2:日本特开平7-132502号公报

## 发明内容

[0013] 发明要解决的课题

[0014] 但是,在采用使板簧等施力体介于柄插入部与引导部件之间的结构的情况下,由于该施力体部分使零件增加,并且会增加将该施力体安装于柄插入部或者引导部件上的工时数,因此会产生制造成本增加的问题。

[0015] 另外,当在柄插入部侧形成缝隙的情况下,例如考虑为如下结构:如图7所示,形成缝隙31而向柄插入部30赋予弹簧作用,该缝隙31形成为从柄插入部30的插入侧前端部朝向插入方向的反方向切入,但在采用像这样的缝隙31的情况下,由于是以缝隙内端部32为起点(支点)发生的收缩弹性变形,因此相对于缝隙前端侧而言,缝隙内侧的变形幅度变小,因此,为了产生能够可供柄插入部30整体可靠地插入到引导部件33中进行卡合的收缩变形,必须将缝隙长度设定为相对于柄插入部30的长度尺寸(与柄插入部的宽度方向垂直的插入方向的长度尺寸)而言是相当长的缝隙长度,具体而言,必须设定为尺寸比柄插入部30的所述长度尺寸长的缝隙长度,但如果使缝隙长度比柄插入部自身的长度更长,则在将锯条34设置在把持柄35上时,会使缝隙31从把持柄35露出(突出),不仅使外观变差还有可能会导致锯条自身的强度的降低。

[0016] 本发明就是鉴于这种现状而完成的,其目的在于,提供划时代的替刃式锯,该替刃式锯采用如下的简易结构:在柄插入部形成缝隙,向柄插入部赋予弹簧作用,即使柄插入部的宽度尺寸比引导部件的宽度尺寸大,通过基于该弹簧作用而产生的收缩弹性变形也能够使柄插入部插入到引导部件而进行卡合,该替刃式锯形成为缝隙部不会从把持柄突出,既能够保持良好的外观,又能够保持锯条的强度,实用性优异。

[0017] 用于解决课题的手段

[0018] 参照附图对本发明的主旨进行说明。

[0019] 替刃式锯由锯条1和把持柄2构成,在将设置在所述锯条1的根部的柄插入部3向所述把持柄2插入时,该柄插入部3与内置于所述把持柄2的引导部件4卡合而被引导,从而使所述锯条1成为规定的插入姿态,利用设置在所述把持柄2上的防脱机构5使得所述柄插入部3与所述引导部件4卡定,所述锯条1被安装为不能脱离所述把持柄2,通过对所述防脱机构5进行解除操作而使所述柄插入部3在所述引导部件4上的卡定状态被解除,使所述锯条1从所述把持柄2脱离而能够更换所述锯条1,该替刃式锯的特征在于,所述柄插入部3至少在刃部侧和背部侧中的任意一侧形成有缝隙部8,该缝隙部8包括:第一缝隙部6,其从该柄插入部3的侧缘部朝向内侧而形成;以及第二缝隙部7,其与该第一缝隙部6连续地形成,并且从该第一缝隙部6的内端部6A朝向该柄插入部3的前端侧而形成,当由于该缝隙部8而使得位于该柄插入部3的所述缝隙部8的外侧的位置处的缝隙外侧部9受到从所述侧缘部侧朝向内侧作用的外力时,所述柄插入部3朝向内侧进行弹性移动或者弹性变形。

[0020] 另外,根据第1方面所述的替刃式锯,其特征在于,所述第一缝隙部6在所述锯条1的刃板部10的基端部从作为所述柄插入部3的基端部的位置朝向内侧而形成。

[0021] 另外,根据第1或2方面所述的替刃式锯,其特征在于,所述第二缝隙部7包括:侧缘沿设缝隙部7A,其沿着所述柄插入部3的侧缘部而形成;以及前端缘沿设缝隙部7B,其与该

侧缘沿设缝隙部7A连续形成,并且沿着所述柄插入部3的前端缘部而形成。

[0022] 另外,根据第1或2方面所述的替刃式锯,其特征在于,所述柄插入部3形成如下的梯形形状:刃部侧的侧缘部的长度被设定为比背部侧的侧缘部的长度短,所述缝隙部8形成在侧缘部长度较短的刃部侧。

[0023] 另外,根据第3方面所述的替刃式锯,其特征在于,所述柄插入部3形成如下的梯形形状:刃部侧的侧缘部的长度被设定为比背部侧的侧缘部的长度短,所述缝隙部8形成在侧缘部长度较短的刃部侧。

[0024] 本发明如上所述那样构成,因而该替刃式锯能够以如下的简单结构来容易地设计并实现:在柄插入部形成缝隙部,向柄插入部赋予弹簧作用,即使柄插入部的宽度尺寸比引导部件的宽度尺寸大,通过基于该弹簧作用而进行的弹性移动(或者收缩弹性变形)也能够将柄插入部插入到引导部件中卡合,并且在将锯条安装于把持柄的状态下,形成于柄插入部的缝隙部不会从把持柄突出,因此外观形状不会受损,还能够保持锯条的强度。

[0025] 此外,利用柄插入部的弹簧作用还可消除无法从引导部件中拔出柄插入部的缺陷,因此锯条在把持柄上的装卸操作变得容易。

[0026] 而且,通过形成缝隙部而产生的弹簧作用,使得柄插入部、具体而言是形成于柄插入部的作为缝隙部的外侧部分的缝隙外侧部与引导部件在施力状态下进行卡合,因此插入到引导部件中卡合的柄插入部不会产生松动,从而成为锯条在不产生松动的情况下可靠且准确而牢固地安装固定于把持柄的实用性优异且划时代的替刃式锯。

## 附图说明

[0027] 图1是示出本实施例的主视说明图。

[0028] 图2是示出本实施例的主要部分的概略分解说明图。

[0029] 图3是示出本实施例的主要部分的概略说明图。

[0030] 图4是本实施例的柄插入部的缝隙外侧部的动作说明图。

[0031] 图5是示出本实施例的防脱机构的说明图。

[0032] 图6是示出现有例的缺陷的例子的概略说明图。

[0033] 图7是示出基于现有例的对策实例的概略说明图。

## 具体实施方式

[0034] 根据附图示出本发明的作用,对本发明的优选实施方式进行简单的说明。

[0035] 在柄插入部3的宽度尺寸形成比引导部件4的宽度尺寸大的情况下,当为了将锯条1安装于把持柄2上而将设置在锯条1的根部(基端部)的柄插入部3向把持柄2插入时,在插入途中,柄插入部3、具体而言是该柄插入部3的侧缘部、更具体而言是位于形成在柄插入部3上的缝隙部8的外侧的缝隙外侧部9的外侧缘部与引导部件4的引导缘部4A抵接,通过在该柄插入部3(缝隙外侧部9的外侧缘部)与引导部件4的引导缘部4A抵接的状态下进一步进行将锯条1安装在把持柄2上的安装操作、即进行将柄插入部3向引导部件4插入的操作,从而使柄插入部3的缝隙外侧部9受到从引导部件4(引导缘部4A)朝向内侧进行按压的按压作用,利用由于形成缝隙部8而赋予的弹簧作用使该缝隙外侧部9朝向内侧进行弹性移动(收缩弹性变形),利用该缝隙外侧部9的向内侧进行的弹性移动而使得柄插入部3的宽度尺寸

缩小,柄插入部3插入到引导部件4而卡合,在该柄插入部3定位卡合于引导部件4上的状态下利用防脱机构5将柄插入部3定位固定为不能相对于引导部件4拔出,从而使得锯条1被安装固定在把持柄2上,另外,利用柄插入部3的弹簧作用还能够消除不能将柄插入部3从引导部件4拔出的缺陷,由此,相对于把持柄2装卸锯条1的操作更加容易。

[0036] 另外,插入卡合于该引导部件4且被防脱机构5定位固定在引导部件4上的柄插入部3利用在缝隙外侧部9产生的复位推力(朝向作为引导部件4的引导缘部4A侧的外侧而产生的移动施力)而使得该缝隙外侧部9被按压卡合(施力卡合)于引导部件4(引导缘部4A),利用该缝隙外侧部9在引导部件4(引导缘部4A)上的按压卡合而使得柄插入部3在不产生松动的情况下相对于引导部件4而被定位,由此,锯条1相对于把持柄2以不产生松动的方式被安装固定为不能拔出。

[0037] 另外,本发明的形成于柄插入部3上的缝隙部8由以下部分构成:第一缝隙部6,其从柄插入部3的侧缘部朝向内侧而形成;以及第二缝隙部7,其与该第一缝隙部6连续地形成,并且从第一缝隙部6的内端部6A朝向柄插入部3的前端侧而形成,缝隙外侧部9以位于该柄插入部3的前端侧的第二缝隙部7的终端部7C为起点朝向内侧进行弹性移动,由此,相比于从柄插入部的插入侧前端部朝向插入方向的反方向切入而形成缝隙的现有结构而言,能够以较短的缝隙长度使柄插入部3的基端侧、换言之是锯条1的设置刃部的刃板部10的基端部侧的弹性移动量(收缩弹性变形量)增大,而且由于缝隙部从柄插入部3的基端部侧朝向前端部侧形成,因此在锯条1安装于把持柄2上的状态下,缝隙部8不会从把持柄2突出,因此外观样式不会受损,并且还保持了锯条1的强度。

[0038] 实施例

[0039] 根据附图,对本发明的具体的实施例进行说明。

[0040] 本实施例是由锯条1和把持柄2构成的替刃式锯,该替刃式锯构成为,在将设置在锯条1的根部(作为插入到把持柄2中的一侧的基端部)上的柄插入部3向把持柄2插入时,柄插入部3插入到内置于把持柄2的引导部件4而被引导,相对于引导部件4进行定位并卡合,从而锯条1成为规定的插入姿态,并且利用设置在把持柄2上的防脱机构5来抑制柄插入部3相对于引导部件4的拔出,使得柄插入部3成为与引导部件4卡定的状态,锯条1被安装为不能从把持柄2拔出(不能脱离),通过对防脱机构5进行解除操作,从而解除柄插入部3在引导部件4上的卡定状态,使锯条1从把持柄2脱离而能够进行锯条1的更换。

[0041] 另外,本实施例构成为,在锯条1的加工、具体而言是锯条1的柄插入部3的加工和供该锯条1的柄插入部3插入卡合的引导部件4的加工中,即使在产生加工误差而形成柄插入部3的宽度尺寸比引导部件4的宽度尺寸大(宽度较宽)的情况下,也能够使柄插入部3插入到引导部件4中并卡合,具体而言,该替刃式锯构成为,在设置于锯条1的基端部的柄插入部3上形成有缝隙部8,由于形成该缝隙部8而向柄插入部3赋予弹簧作用,当形成为柄插入部3的宽度尺寸比引导部件4的宽度尺寸大(宽度较宽)的情况下,利用基于所述弹簧作用来进行柄插入部3向引导部件4的插入操作(嵌入操作)而产生的按压作用使柄插入部3进行弹性移动(收缩弹性变形),柄插入部3的宽度尺寸缩小,从而能够将柄插入部3插入引导部件4中卡合,能够将锯条1安装于把持柄2上。

[0042] 以下,对本实施例的各部分结构进行详细叙述。

[0043] 本实施例的锯条1由以下部件构成:刃板部10,其上形成有刃部;以及柄插入部3,

其连接设置(一体形成)于该刃板部10的基端部,插入到把持柄2(内置于该把持柄2的引导部件4)中卡合,该锯条1构成为通过将柄插入部3插入到把持柄2(引导部件4)中固定而被安装固定于把持柄2。

[0044] 另外,连接设置于该刃板部10上的本实施例的柄插入部3构成为,该柄插入部3形成如下的梯形状:刃部侧的侧缘部的长度被设定为比与该刃部侧的侧缘部对置的背部侧的侧缘部的长度短的长度,并且该柄插入部3被设置为刃部侧的侧缘部相对于背部侧的侧缘部略微倾斜(是越向前端侧则对置间隔越变窄的倾斜,在本实施例中设定为约 $3^{\circ}$ 的倾斜角)的状态,从而形成容易插入到引导部件4中的前端变细的形状。

[0045] 此外,本实施例的柄插入部3构成为,从柄插入部3的前端部中央附近朝向内侧(柄插入部3基端部侧)切入至柄插入部3的板面中央部附近而形成切口槽部11,并且在作为该切口槽部11的内侧部的柄插入部3的中央部附近形成有供防脱机构5贯穿插入的柄插入部侧贯穿插入孔12,其中,该切口槽部11用于在将该柄插入部3向把持柄2(引导部件4)插入时避免与设置于把持柄2的防脱机构5产生干涉。

[0046] 而且,如前所述,本实施例的柄插入部3构成为,在该柄插入部3上形成有用于赋予弹簧作用的缝隙部8,具体而言,仅在柄插入部3的刃部侧形成有缝隙部8。

[0047] 该缝隙部8是由以下部件构成的结构:第一缝隙部6,其从柄插入部3的侧缘部朝向内侧而形成;以及第二缝隙部7,其与该第一缝隙部6连续地形成,并且从第一缝隙部6的内端部6A朝向柄插入部3的前端侧而形成。

[0048] 具体而言,从柄插入部3的基端部附近、换言之是从构成锯条1的刃板部10与柄插入部3的边界部附近的位置朝向内侧而形成第一缝隙部6,另外,第二缝隙部7由以下部件构成:侧缘沿设缝隙部7A,其沿着柄插入部3的侧缘部形成;以及前端缘沿设缝隙部7B,其与该侧缘沿设缝隙部7A连续地形成,并且沿着柄插入部3的前端缘部而形成。并且,柄插入部3构成为,当由于形成该缝隙部8而使得位于该缝隙部8的外侧的缝隙外侧部9承受从柄插入部3的侧缘部侧朝向内侧进行作用的外力时,朝向内侧进行弹性移动(弹性变形)。

[0049] 更具体而言,在本实施例中,缝隙部8、即第一缝隙部6和第二缝隙部7这两者通过激光加工而形成宽度1mm以下的细线状,与柄插入部3的外缘部隔出约5mm的间隔,沿着柄插入部3的外缘部而形成,另外,第二缝隙部7还构成为使沿着柄插入部3的前端缘形成的前端缘沿设缝隙部7B的终端部7C朝向内侧切入形成至位于比柄插入部3的外侧角部靠前端侧的位置处。

[0050] 即,本实施例的柄插入部3构成为,利用像上述那样形成的缝隙部8而产生从外侧部侧朝向内侧对该柄插入部3进行作用的外力(例如按压力),从而使位于柄插入部3的缝隙部8的外侧的“<”字状部位(缝隙外侧部9)以缝隙部8的终端部、即第二缝隙部7的前端缘沿设缝隙部7B的终端部7C为起点朝向内侧进行弹性转动动作(收缩弹性变形),并且柄插入部3构成为,利用该“<”字状的缝隙外侧部9的弹性转动动作,柄插入部3的刃部侧的外侧缘部整体朝向内侧进行移动,从而柄插入部3的宽度尺寸缩小,因此即使柄插入部3的宽度尺寸比引导部件4的宽度尺寸大,也能够将柄插入部3插入引导部件4中进行卡合。另外,缝隙部8的形状和缝隙部8的宽度尺寸以及与作为缝隙部8的形成位置的外缘部之间的相离尺寸能够根据柄插入部3的材质、厚度、形状等而适当变更,不限于本实施例所记载的方式。

[0051] 另外,安装锯条1的本实施例的把持柄2构成为通过将合成树脂性的壳体半体对接

连结而成,并且该把持柄2构成为在其内部设置有引导部件4和防脱机构5。

[0052] 引导部件4形成为板状,并且构成为分别在左右两个缘部直立设置有引导缘部4A,此外,该引导部件4构成为,在板面的大致中央部设置有与柄插入部侧贯穿插入孔12成为连通状态的引导部件侧贯穿插入孔13,该柄插入部侧贯穿插入孔12设置在插入到该引导部件4中卡合的上述的柄插入部3上。

[0053] 另外,防脱机构5是由按动操作部14、卡定销15以及弹簧体16构成的结构,另外,卡定销15是包括如下部件的结构:锥状的贯穿插入卡定部15A,其不能穿过上述的柄插入部3的柄插入部侧贯穿插入孔12和引导部件4的引导部件侧贯穿插入孔13;以及操作部连接杆15B,其比柄插入部3的切口槽部11的宽度尺寸小,该防脱机构5构成为,在将柄插入部3插入到引导部件4中卡合时,通过对在把持柄2的表面上露出的按动操作部14进行按动操作,从而卡定销15抵抗弹簧体16的施力而下降进行退避移动,成为能够将柄插入部3插入到引导部件4中卡合的状态,在将柄插入部3插入到引导部件4中卡合后,如果解除了按动操作部14的按动操作,则利用弹簧体16的施力而使得卡定销15进行回位移动,该卡定销15的锥状的贯穿插入卡定部15A贯穿插入到作为连通孔的柄插入部侧贯穿插入孔12和引导部件侧贯穿插入孔13中而卡定,从而使柄插入部3相对于引导部件4成为拔出的状态。另外,将锯条1从把持柄2拔出时、即解除柄插入部3与引导部件4的插入卡合时,与插入时相同,通过按动操作部14的按动操作而使卡定销15进行退避移动,由此来解除锥状的贯穿插入卡定部15A的贯穿插入卡定,使柄插入部3相对于引导部件4成为自由的状态,从而能够将锯条1从把持柄2拔出。

[0054] 另外,在本实施例中,主要说明的是利用形成缝隙部8而向柄插入部3赋予的弹簧作用,从而来消除在柄插入部3的宽度尺寸比引导部件4的宽度尺寸大的情况下产生的缺陷,但例如构成为在预先设计为使柄插入部3的宽度尺寸比引导部件4的宽度尺寸大,并在按照设计进行加工的通常状态下利用缝隙部8的弹簧作用而在柄插入部3产生弹性移动,使柄插入部3插入到引导部件4中卡合的情况下,即使在由于加工误差而使得柄插入部3的宽度尺寸比设计尺寸小的情况下,或者在引导部件4的宽度尺寸比设计尺寸大的情况下,从结果而言柄插入部3与引导部件4的尺寸比变小或者柄插入部3与引导部件4的宽度尺寸为基本相同的尺寸,因此能够尽可能地避免在柄插入部3与引导部件4之间产生导致松动的大小的间隙,由此,在由于加工误差而导致成为柄插入部3>引导部件4或柄插入部3<引导部件4的任意的状态下,即使是基于现有的构造而不能将锯条1安装于把持柄2上的状态或者在将锯条1安装于把持柄2时产生松动的状态下,也能够将柄插入部3以不产生松动的方式定位固定于引导部件4,能够将锯条1以没有松动的良好状态牢固地安装固定。

[0055] 另外,本发明不限于本实施例,能够对各结构要素的具体结构适当进行设计。

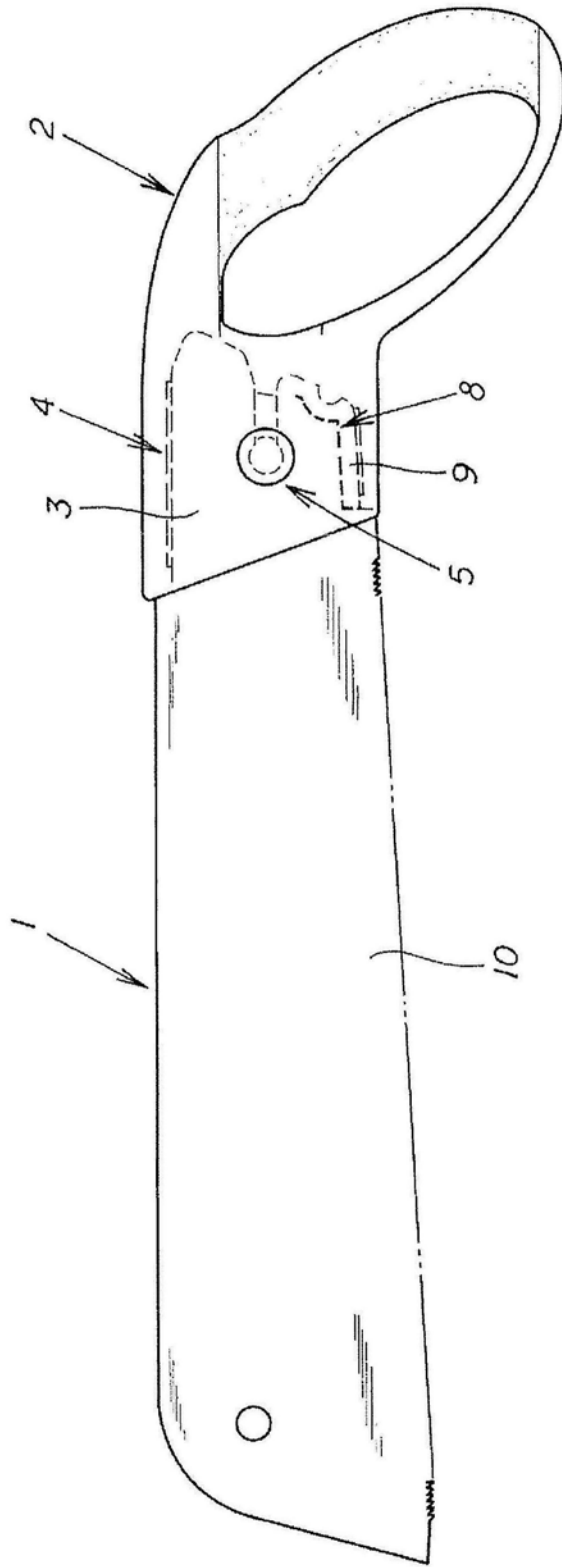


图1

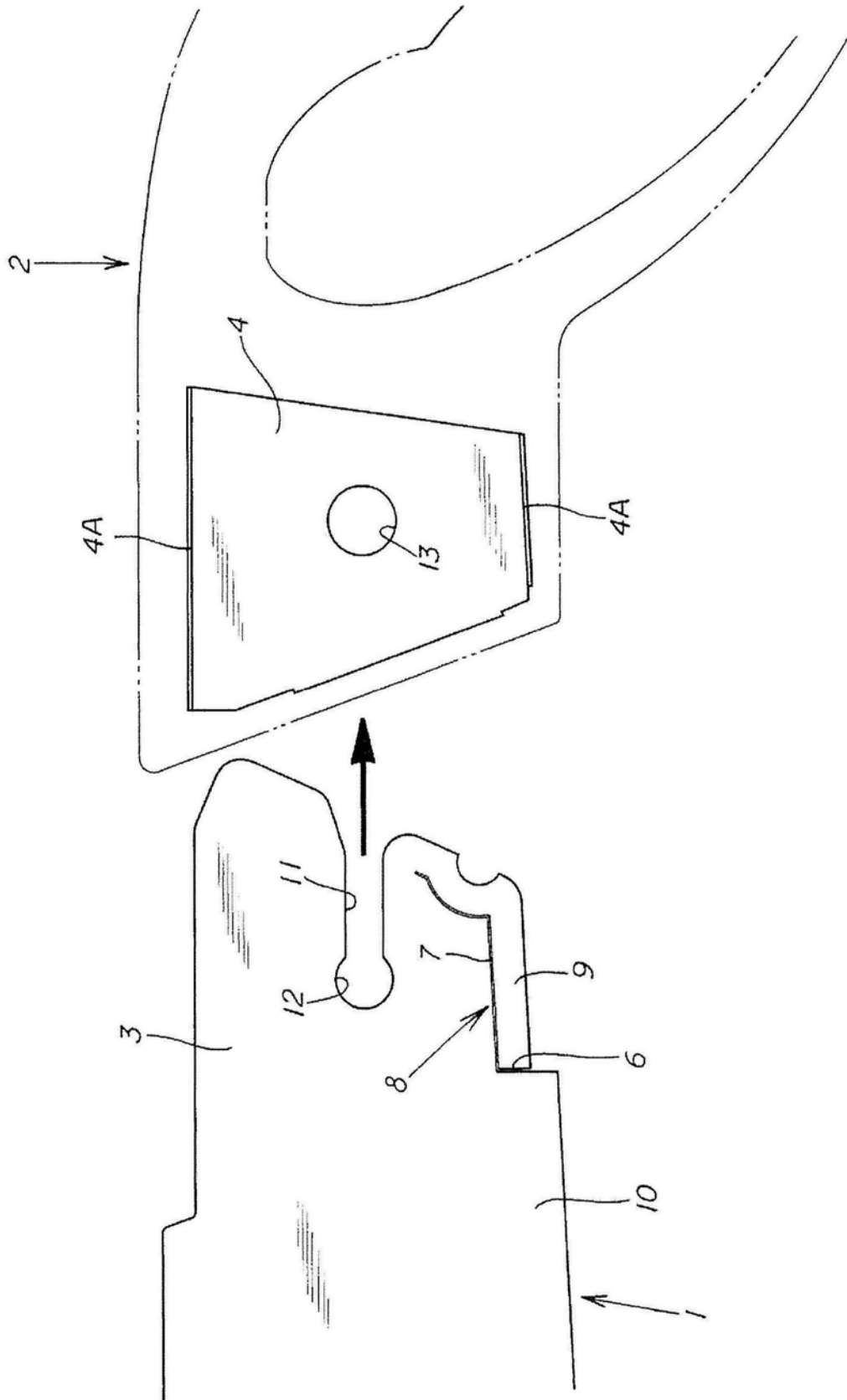


图2

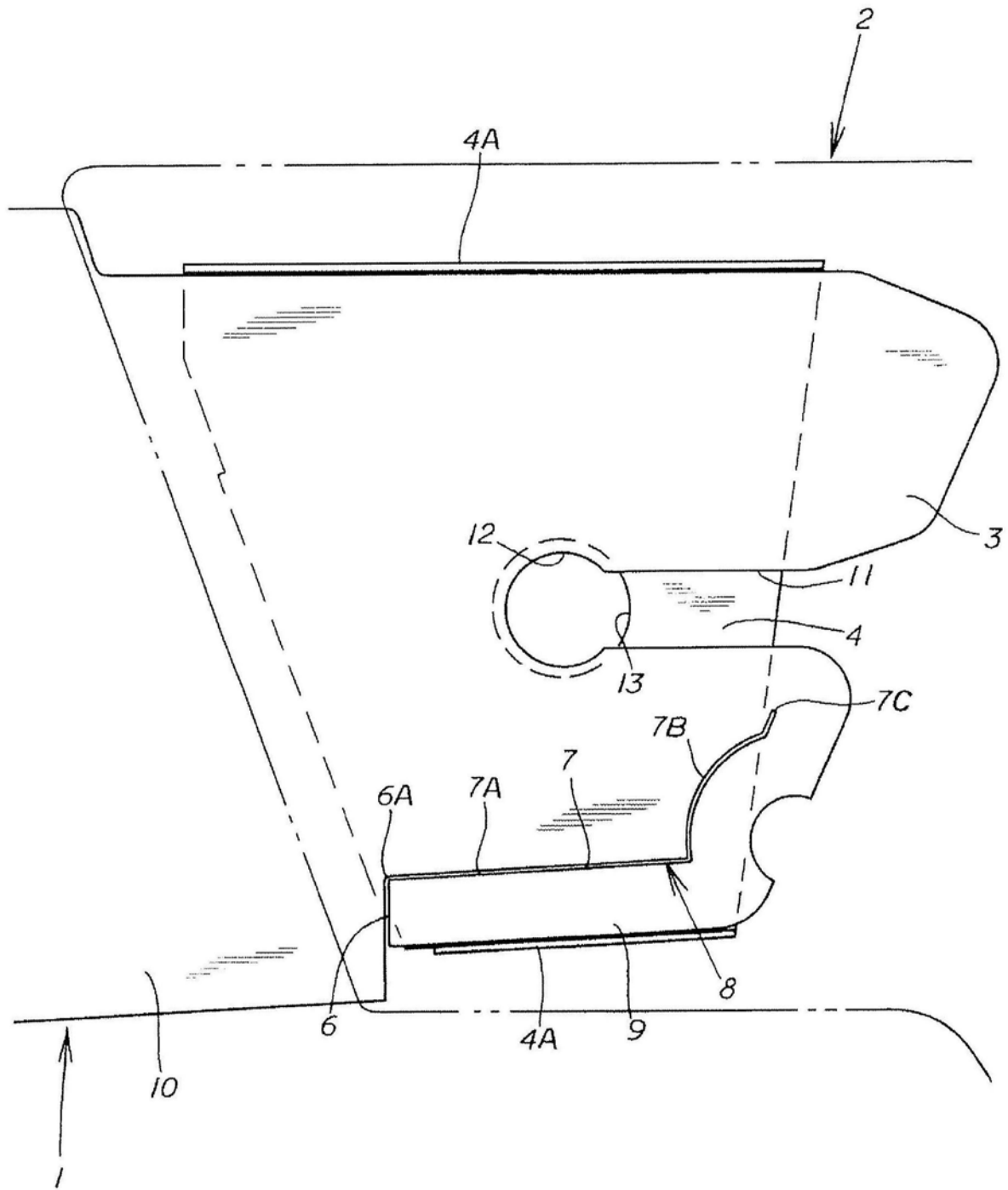


图3

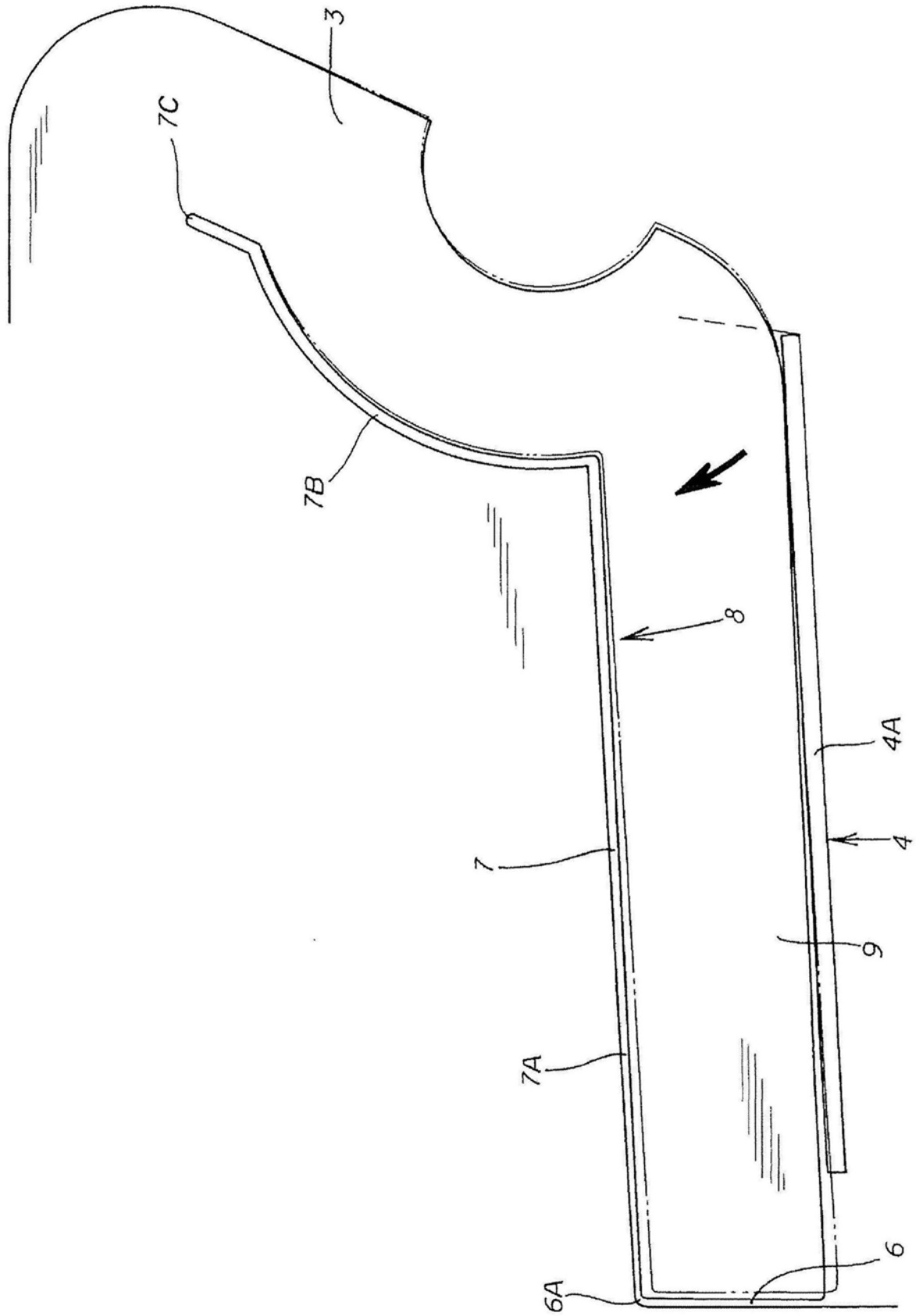


图4

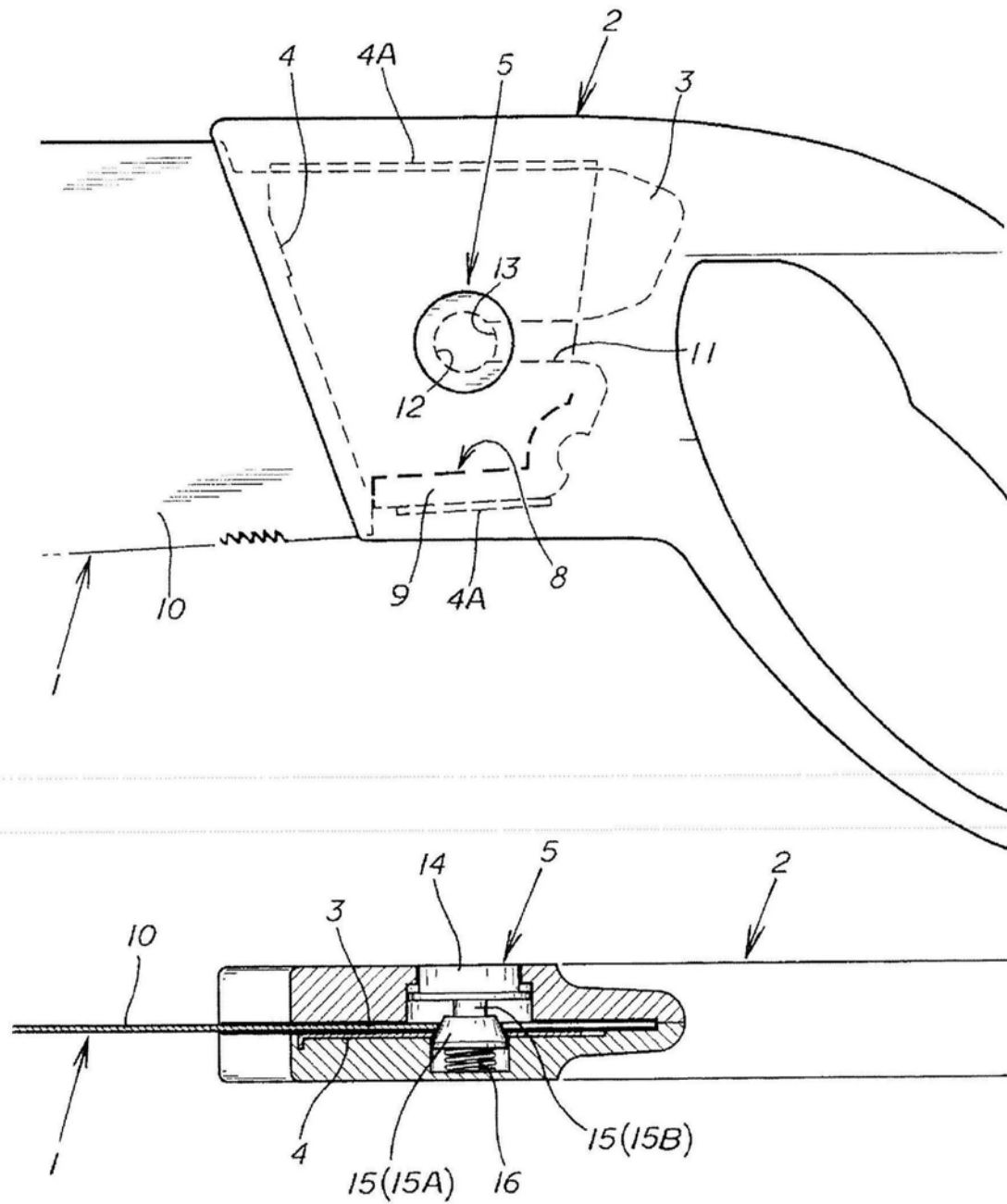


图5

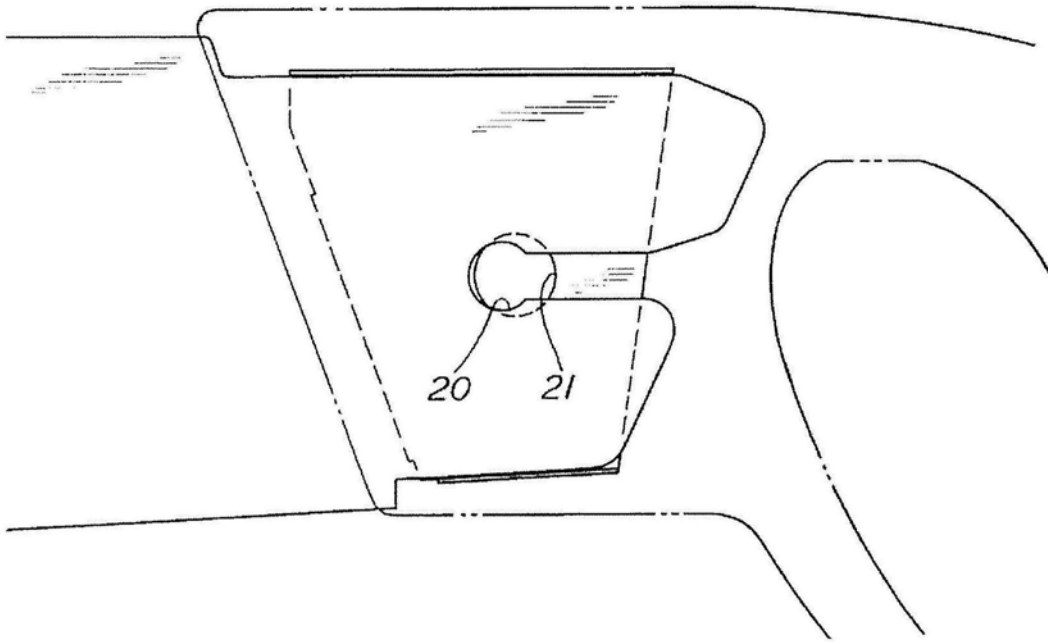


图6

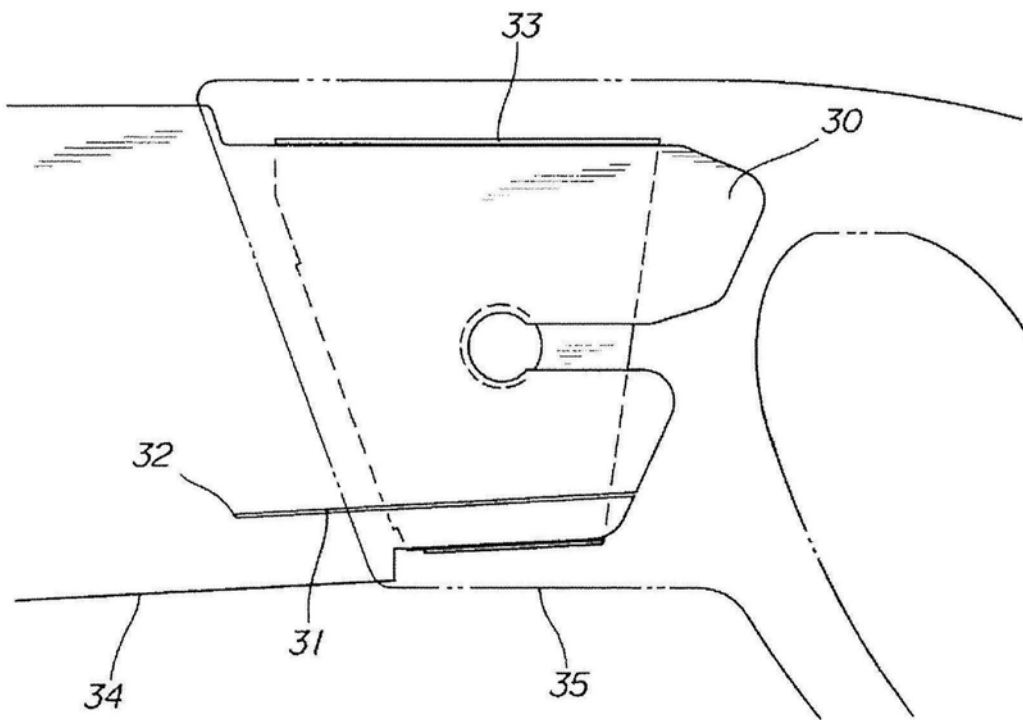


图7