

【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17年2月10日(2005.2.10)

【公表番号】特表2000-512579(P2000-512579A)

【公表日】平成12年9月26日(2000.9.26)

【出願番号】特願平10-502802

【国際特許分類第7版】

B 2 7 M 3/00

【F I】

B 2 7 M 3/00 C

【手続補正書】

【提出日】平成16年6月8日(2004.6.8)

【手続補正1】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】補正の内容のとおり

【補正方法】変更

【補正の内容】

手続補正書

平成16年6月8日



特許庁長官 殿

1. 事件の表示

平成10年特許願第502802号

2. 補正をする者

事件との関係 特許出願人

名称 プリムウッド アーバー



3. 代理人

住所 東京都千代田区神田淡路町1丁目19番地1

木村ビル4階

氏名 弁理士 (9731) 狩野 彰



4. 補正対象書類名

明細書

5. 補正対象項目名

特許請求の範囲

6. 補正の内容

特許請求の範囲を別紙のとおり補正する。

特 許 請 求 の 範 囲

1. ブロックを形成する棒を互いに共存的に、基底側面を有する交互の棒（４）で下向きに、かつ基底側面を有する交互の棒（３）で上向きに配置して、接着剤を棒の間の隣接する面の間に塗布する、三角形横断面の、細長い木棒（３－８）からの接着ブロックの製造方法において、複数の棒を固くいっしょに接着する主圧力は、棒が二つの側面止めの間に固定されている間の共通の圧力版（１０，１３，３７）による基底側面の方向への運動により得られ、棒（３－８）の基底側面に横断的に加えられる方法。

2. 圧力を、三角棒の基底側面の反対側の頂点端の上へかけるよりかなり高い力で三角棒の基底側面の上へかけるために、三角木棒の頂点端の直前に支え板および／または圧力板が空洞部分を有すること、または、圧力板が頂点端で作動したときに弾力的な材料を有することを特徴とする請求項１に記載の方法。

3. 圧力を基底側面上にかける前に、側面支え（１１，１２；１９，２０）を縦縁に対して位置決めすることを特徴とする請求項１または２に記載の方法。

4. 側面支えを堅固に設定することを特徴とする請求項３に記載の方法。

5. 側面支えを制御自在に調節することを特徴とする請求項３に記載の方法。

6. 圧力を接着ブロックへ方向に、側面支え上にもかけることを特徴とする請求項３に記載の方法。

7. 接着ブロックを、少なくとも押圧領域内で棒の基底側面に向かって押圧中、加熱することを特徴とする、請求項１ないし６のいずれかに記載の方法。

8. 圧力工具の加熱を等して加熱を行うことを特徴とする請求項７に記載の方法。

９．接着される板のマイクロ波または高周波加熱を等して加熱を行うことを特徴とする請求項７に記載の方法。

１０．各棒を末端で斜めに切断し、かつ同じく末端で斜めに切断される別の棒と接合して延長棒を準備すること、何本かの棒をこの方法で延長できること、かつ何本かの棒を互いに共存的に置くことを特徴とする、請求項１ないし９のいずれかに記載の方法。

１１．各棒をその末端で斜めまたは横断的にフィンガージョイント技術を用いて切断し、かつ同じくその末端で相応的に切断される別の棒と接合して延長棒を準備し、何本かの棒をこの方法で延長可能とし、かつ何本かの棒を互いに共存的に置くことを特徴とする、請求項１ないし９のいずれかに記載の方法。

１２．棒を互いに共存的に、基底側面を有する交互の棒で下向きに、かつ基底側面を有する交互の棒で上向きに配置して、接着剤を棒の間の隣接する面の間に塗布し、支持板（９，１４，１６；３８，４０）が棒の下向き基底側面を支持し、圧力板（１０，１３，１５；３７，３９）が棒の上向き基底側面の方へ向いて備えられた、木材の、三角形横断面の棒から作られる接着ブロックの製造用のプレス装置において、棒を側面止めの間に固定するために、棒の各外側の、長い側縁に沿って配置された側面支え、そして、活動中に圧力板を棒の三角基底側面の方へ支持板への方向に移動させる圧力供給装置（２１－２５，２８，２９，３４）とを特徴とするプレス装置。

１３．側面支え（１１，１２；１９，２０）をブロックの所望の横断寸法に適合する相互間隔に配置することを特徴とする請求項１２に記載のプレス装置。

１４．支え板および／または圧力板が、三角木棒の頂点端の直前に空洞部分を有することを特徴とする請求項１２または１３に記載のプレス装置。

１５．支え板および／または圧力板が、二つの隣接する基底側面の間から外へ延びる棒の頂点端からの押圧に屈する、本質的には耐逆圧性の

材料（例えばゴムやプラスチック）の被覆を有することを特徴とする請求項 1 2 または 1 3 に記載のプレス装置。

1 6．支え板および／または圧力板が、側面方向に調節自在な板区分（3 9，4 0）を有することを特徴とする請求項 1 2、1 3 または 1 4 に記載のプレス装置。

1 7．加熱装置が、圧力の印加中、棒を加熱することを特徴とする請求項 1 2 ないし 1 6 のいずれかに記載のプレス装置。

1 8．加熱装置が、マイクロ波または高周波加熱装置であることを特徴とする請求項 1 7 に記載のプレス装置。

1 9．押圧領域が接着ブロックの長さの一部分にわたって延び、かつ可動であって、圧力域を使用接着剤の硬化時間に適応する適当な時間間隔で板に沿って移動させることを、接着ブロックの連続押圧のための、請求項 1 2 ないし 1 8 のいずれかに記載のプレス装置。

2 0．三角木棒を、反対側のブロック表面にほぼ横断的に方向付けられる年輪と共に置くことを特徴とする請求項 1 2 ないし 1 9 のいずれかに記載のプレス装置。

2 1．プレス装置内に置く時、各棒を末端で斜めに切断し、かつ同じく末端で斜めに切断される別の棒と接合して延長棒を準備し、何本かの棒をこの方法で延長でき、かつ何本かの棒を互いに共存的に置いて、圧力板も延長棒の間でつなぎ目に直角に準備することを特徴とする請求項 1 2 ないし 2 0 のいずれかに記載のプレス装置。