

(19) 日本国特許庁(JP)

(12) 公開特許公報(A)

(11) 特許出願公開番号
特開2008-132000
(P2008-132000A)

(43) 公開日 平成20年6月12日(2008.6.12)

(51) Int.Cl.	F 1	テーマコード (参考)
A 4 7 B 96/18 (2006.01)	A 4 7 B 96/18 F	4 F 1 0 0
B 3 2 B 21/08 (2006.01)	B 3 2 B 21/08	
B 3 2 B 27/00 (2006.01)	B 3 2 B 27/00 E	
	A 4 7 B 96/18 H	

審査請求 未請求 請求項の数 2 O L (全 7 頁)

(21) 出願番号	特願2006-318540 (P2006-318540)	(71) 出願人	593078279
(22) 出願日	平成18年11月27日 (2006.11.27)		吉本産業株式会社
			大阪府大阪市中央区南船場1丁目10番16号
		(74) 代理人	100082474
			弁理士 杉本 丈夫
		(72) 発明者	和田 三亀男
			大阪府大阪市中央区南船場2丁目7番26号 吉本産業株式会社内
		Fターム(参考)	4F100 AK01B AK25B AK44B AP00A AT00A BA02 CB00 DB01 DB02 DB15 GB08 GB81 HB00B YY00B

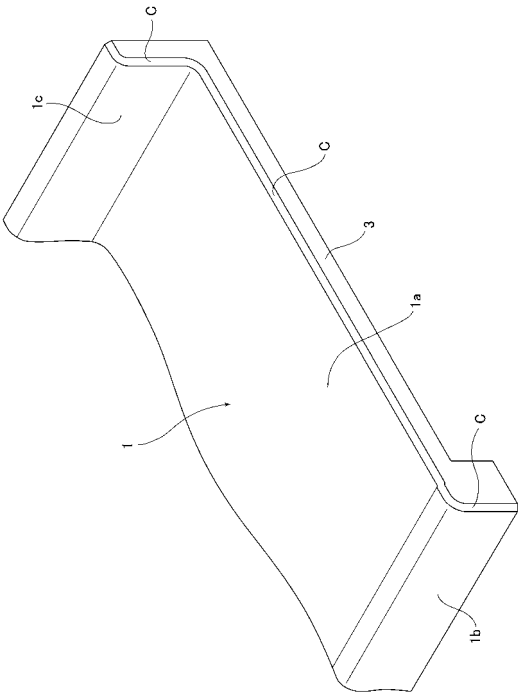
(54) 【発明の名称】 人工大理石天板

(57) 【要約】 (修正有)

【課題】 人工大理石天板の木口に化粧を施して当該木口を人工大理石天板の表面部分と一体感のある木口とした安価で高級感のある人工大理石天板を提供する。

【解決手段】 人工大理石製の表面化粧板1の裏面側に補強兼取付け用の木質系の裏貼り材を接着剤により貼り付けて成る人工大理石天板に於いて、前記人工大理石天板の木口に表面化粧板1と同じ材料及び製法により製作されて表面化粧板1よりも薄肉の人工大理石製の木口用化粧板3を接着剤により貼り付け、当該木口用化粧板3の稜部分を表面化粧板1と木口用化粧板3の接着面の位置まで面取り加工Cする。

【選択図】 図1



【特許請求の範囲】

【請求項 1】

人工大理石製の表面化粧板（１）の裏面側に補強兼取付け用の木質系の裏貼り材（２）を接着剤により貼り付けて成る人工大理石天板に於いて、前記人工大理石天板の木口に表面化粧板（１）と同じ材料及び製法により製作されて表面化粧板（１）よりも薄肉の人工大理石製の木口用化粧板（３）を接着剤により貼り付け、当該木口用化粧板（３）の稜部分を表面化粧板（１）と木口用化粧板（３）の接着面の位置まで面取り加工（Ｃ）したことを特徴とする人工大理石天板。

【請求項 2】

人工大理石製の木口用化粧板（３）を 2 mm～3 mm の厚みに形成したことを特徴とする請求項 1 に記載の人工大理石天板。

【発明の詳細な説明】

【技術分野】

【0001】

本発明は、システムキッチンや洗面化粧台、店舗や事務所のカウンター、家具等に於いて使用される人工大理石天板の改良に係り、特に、薄肉に形成した人工大理石製の表面化粧板の裏面側に補強兼取付け用の木質系の裏貼り材を貼り付けて成る人工大理石天板の木口に化粧を施して当該木口を人工大理石天板の表面部分と一体感のある木口とすることができるようにした人工大理石天板に関するものである。

【背景技術】

【0002】

従前からシステムキッチンや洗面化粧台、店舗や事務所のカウンター、家具等の天板には、合成樹脂製の天板やステンレス鋼製の天板が広く利用されている。その中でも、人工大理石製の天板は、天然石に良く似た風合いを持ちながら、天然石にはない均質性と高い強度をもっており、システムキッチン等に広く用いられている。

【0003】

一般に、天板に用いる人工大理石には、ポリエステル系人工大理石及びアクリル系人工大理石等があり、不飽和ポリエステル樹脂や MMA 樹脂（メチルメタクリレートを主成分とするアクリル樹脂）をベースにした注型品、同じく不飽和ポリエステル樹脂や MMA 樹脂をベースにした BMC（Bulk Molding Compound：樹脂・硬化剤・充填材等を混練した材料）の加圧成形品等が広く利用されている。

特に、BMC 製の人工大理石天板は、平板状の天板本体の前縁及び後縁に前エプロン及びバックガードを夫々一体成形すると共に、天板本体と前エプロンの境界部分及び天板本体とバックガードの境界部分にアールを付けることにより継ぎ目のない衛生的な天板とすることができ、又、その材料にガラス繊維を入れることができるので注型品に比較して強度を大幅に高めることができる。

【0004】

更に、人工大理石天板は、その質感を出すために若干透明性を持たせているが、その透明度が僅かであるため、その厚みを薄くしてもその表面の風合いが損なわれるようなことはない。そのため、人工大理石天板は、コストダウン及び取り扱いの容易さ（軽量化）を目的として素材の物性及び成形方法の改良を進め、その薄肉化が図られている。現在では、厚みを 6 mm まで薄くした人工大理石天板が市場に受け入れられている。

【0005】

厚みを薄肉化した人工大理石天板の場合には、図 7 に示す如く、キャビネットや機器類等への取付けや固定の容易化を図るためと若干の補強を兼ねて人工大理石製の表面化粧板 10 の裏面側に合板やパーティクルボード、ファイバーボード等の木質系ボードから成る平板状の裏貼り材 20 や栈木状の裏貼り材 20 を接着剤により貼り付けることが行われている（例えば、特許文献 1 参照）。この場合、人工大理石天板の木口部に平板状の裏貼り材や栈木状の裏貼り材が露出して外観を著しく損なうため、木口に化粧板等を貼り付けて化粧を施す必要が生じる。

10

20

30

40

50

【0006】

従来、裏貼り材を貼り付けた薄肉の人工大理石天板の木口に化粧を施す方法としては、
(1) 人工大理石天板の木口に共材を貼り付ける方法、(2) 人工大理石天板の木口にDAPシート(化粧紙にDAP樹脂を含浸加工したシート)等の樹脂製シートを貼り付ける方法、(3) 人工大理石天板の木口形状に合わせて熱可塑性樹脂の射出成形品を貼り付ける方法等がある。

【0007】

しかし、木口に共材を貼り付けた人工大理石天板は、共材の厚みが6mm以上あり、共材を人工大理石天板の木口の形状と合致するように加工するのに時間とコストが掛かると云う問題があった。

又、木口に樹脂製シートを貼り付けた人工大理石天板は、樹脂製シートが家具等の木口処理に多用されているために技術的及びコスト的に問題はないが、側面エプロンの風合いが天板表面の風合いと異なることになり、一体感に欠けて高級感が損なわれると云う問題があった。

更に、木口に熱可塑性樹脂の射出成形品を貼り付けた人工大理石天板は、樹脂製シートと同様に側面エプロンと天板表面との材質感や色調等が異なることになり、一体感に欠けて高級感が損なわれると云う問題があった。

そのうえ、何れの人工大理石天板も、その木口部分に於いて継ぎ目が良く判り、極めて意匠性に劣るものであった。

【特許文献1】実開平2-92736号公報

【発明の開示】

【発明が解決しようとする課題】

【0008】

本発明は、このような問題点に鑑みて為されたものであり、その目的は、人工大理石天板の木口に化粧を施して当該木口を人工大理石天板の表面部分と一体感のある木口とした安価で高級感のある人工大理石天板を提供することにある。

【課題を解決するための手段】

【0009】

上記目的を達成するために、本発明の請求項1の発明は、人工大理石製の表面化粧板の裏面側に補強兼取付け用の木質系の裏貼り材を接着剤により貼り付けて成る人工大理石天板に於いて、前記人工大理石天板の木口に表面化粧板と同じ材料及び製法により製作されて表面化粧板よりも薄肉の人工大理石製の木口用化粧板を接着剤により貼り付け、当該木口用化粧板の稜部分を表面化粧板と木口用化粧板の接着面の位置まで面取り加工したことに特徴がある。

【0010】

又、本発明の請求項2の発明は、請求項1の発明に於いて、人工大理石製の木口用化粧板を2mm～3mmの厚みに形成したことに特徴がある。

【発明の効果】

【0011】

本発明の人工大理石天板は、その木口に人工大理石製の表面化粧板と同じ材料及び製法により製作した表面化粧板よりも薄肉の人工大理石製の木口用化粧板を接着剤により貼り付け、当該木口用化粧板の稜部分を表面化粧板と木口用化粧板の接着面の位置まで面取り加工し、木口用化粧板の鋭角状に形成された先端を表面化粧板と木口用化粧板の接着面に合致させているため、表面化粧板と木口用化粧板との継ぎ目(接着面)が極めて判り難くなり、人工大理石天板の表面部分と木口部分とが同じ風合いになる。即ち、本発明の人工大理石天板は、一体感のある一枚物の人工大理石天板と同等の表面及び木口部の意匠性を有することになり、高級感のある人工大理石天板とすることができる。

又、本発明の人工大理石天板は、その木口に表面化粧板よりも薄肉の人工大理石製の木口用化粧板を貼り付けてその稜部分に面取り加工を施すだけで高級感のある人工大理石天板とすることができるため、極めて安価に製作することができる。

10

20

30

40

50

更に、本発明の人工大理石天板は、人工大理石製の木口用化粧板を2mm～3mmの厚みに形成しているため、特殊な工具やNC盤のような設備を必要とすることなく、トリマー等の通常の電動工具でトリミング加工を行えることになる。即ち、本発明の人工大理石天板は、トリマー等の通常の電動工具でトリミング加工を行えるため、木口用化粧板が人工大理石天板の端部よりも若干大きめであっても支障がなく、又、木口用化粧板を精密に形状合わせする必要もなく、更に、木口用化粧板の接着位置が多少ずれていても構わず、加工を簡単且つ容易に行えることになる。

【発明を実施するための最良の形態】

【0012】

以下、本発明の実施の形態を図面に基づいて詳細に説明する。

10

図1乃至図6は本発明の実施の形態に係る人工大理石天板を示し、当該人工大理石天板は、人工大理石製の表面化粧板1の裏面側に補強兼取付け用の木質系の裏貼り材2を接着剤により裏貼りすると共に、その木口に表面化粧板1と同じ材料及び製法により製作された人工大理石製の薄肉の木口用化粧板3を接着剤により貼り付け、当該木口用化粧板3の稜部分を表面化粧板1と木口用化粧板3の接着面の位置まで面取り加工し、木口用化粧板3の鋭角状に形成された先端を表面化粧板1と木口用化粧板3の接着面に合致させたものであり、システムキッチンや洗面化粧台、店舗や事務所のカウンター、家具等の天板に夫々使用されるものである。

【0013】

即ち、前記表面化粧板1は、不飽和ポリエステル樹脂やMMA樹脂（メチルメタクリレート樹脂）をベースにしたBMC（Bulk Molding Compound：樹脂・硬化剤・充填材等を混練した材料）の加圧成形品である所謂BMC系人工大理石により形成されており、図1及び図2に示す如く、平板状の天板本体1aの前縁及び後縁に前エプロン1b及びバックガード1cが夫々一体的に形成されていると共に、天板本体1aと前エプロン1bの境界部分及び天板本体1aとバックガード1cの境界部分が夫々アールに形成されている。そのため、この人工大理石製の表面化粧板1は、前エプロン1b及びバックガード1cに継ぎ目がなく、衛生的で美しい仕上がりをする清掃性にも優れた表面化粧板1となっている。

20

又、表面化粧板1は、その厚みが6mm～9mmに形成されており、人工大理石天板のコストダウンと軽量化を図っている。

30

【0014】

前記木質系の裏貼り材2は、厚みを薄肉化した表面化粧板1の補強兼取付け用として用いられるものであり、合板やパーティクルボード、ファイバーボード等の木質系ボードから形成されている。この裏貼り材2には、図2に示す如く、例えば合板により形成された平板状の裏貼り材2と、同じく合板により形成された桟木状の裏貼り材2とが使用されている。

又、平板状の裏貼り材2及び桟木状の裏貼り材2は、表面化粧板1の裏面に接着剤により貼り付けられており、表面化粧板1を補強すると共に、キャビネット等への取付け固定を容易に行えるようにしている。

【0015】

40

前記木口用化粧板3は、表面化粧板1と同じ材料及び製法により製作されたBMC系人工大理石により形成されており、図1に示す如く、表面化粧板1及び裏貼り材2の木口にシアノアクリレート系接着剤やエポキシ系接着剤等の接着剤により貼り付けられ、平板状の裏貼り材2や桟木状の裏貼り材2が露出して外観を著しく損なうのを防止するようにしている。この木口用化粧板3は、図3に示すように表面化粧板1及び裏貼り材2の切断端面の形状に合わせて形成しても良く、或いはBMC系人工大理石から成る平板を成形してこの平板から表面化粧板1及び裏貼り材2の切断端面の形状に合うように木口用化粧板3を切出すようにしても良い。

又、木口用化粧板3は、その厚みが2mm～3mmに形成されており、特殊な工具やNC盤のような設備を必要とすることなく、トリマー等の通常の電動工具でトリミング加工

50

を行えるようになっている。

【0016】

次に、上述した人工大理石天板を組み立てる場合について説明する。

先ず、前エプロン1b及びバックガード1cを一体的に形成した厚みが6mm～9mmのBMC系人工大理石から成る表面化粧板1の裏面に木質系の平板状の裏貼り材2及び栈木状の裏貼り材2をシアノアクリレート系接着剤やエポキシ系接着剤等の接着剤により貼り付けた後、切断機を用いて所定の寸法に切断する。このとき、切断端面（木口）部分に於いては、図2に示すように裏貼り材2が露出した状態となっている。

【0017】

次に、表面化粧板1と同じ材料及び製法に製作した厚みが2mm～3mmのBMC系人工大理石から成る木口用化粧板3を表面化粧板1及び裏貼り材2の切断端面にシアノアクリレート系接着剤やエポキシ系接着剤等の接着剤により貼り付ける（図4及び図5参照）。このとき、表面化粧板1及び裏貼り材2の切断端面又は木口用化粧板3の裏面の何れか一方、或いは両者に接着剤を塗布して両者の接着を行う。

【0018】

その後、電動トリマー等の電動工具を用いて木口用化粧板3の形状が表面化粧板1及び裏貼り材2の切断端面の形状と合致するようにトリミング加工を行うと共に、木口用化粧板3の目視できる稜部分（木口用化粧板3の上縁側及び前縁側の稜部分）に面取り加工C（C形面取り加工）を施す。

即ち、木口用化粧板3は、図6に示すように木口用化粧板3の表面化粧板1の端面に対向する稜部分を表面化粧板1と木口用化粧板3の接着面の位置まで面取り加工C（C形面取り加工）し、木口用化粧板3の鋭角状に形成された先端を表面化粧板1と木口用化粧板3の接着面に合致させている。これにより、表面化粧板1と木口用化粧板3の接着面は殆ど目視できなくなり、人工大理石天板の表面と木口とが同じ風合いとなる。その結果、組み立てられた人工大理石天板は、一体感のある一枚物の人工大理石天板と同等の表面、木口部の意匠性を有することになり、高級感のある人工大理石天板となる。

又、この人工大理石天板は、その木口に表面化粧板1よりも薄肉の人工大理石製の木口用化粧板3を貼り付けてその稜部分に面取り加工Cを施すだけで高級感のある人工大理石天板とすることができるため、極めて安価に製作することができる。

更に、この人工大理石天板は、電動トリマー等の通常の電動工具で木口用化粧板3のトリミング加工を行えるため、木口用化粧板3が人工大理石天板の端部よりも若干大きめであっても支障がなく、又、木口用化粧板3を精密に形状合わせする必要もなく、更に、木口用化粧板3の接着位置が多少ずれていても構わず、加工を簡単且つ容易に行えることになる。

【0019】

このようにして組み立てられた人工大理石天板は、固定金具や固定ビス等によりシステムキッチンのキャビネット等に取付け固定される。

【0020】

尚、上記の実施の形態に於いては、表面化粧板1及び木口用化粧板3に加圧成形により形成したBMC系人工大理石を使用するようにしたが、他の実施の形態に於いては、表面化粧板1及び木口用化粧板3に注型法や真空成形等の他の成形方法により形成したポリエステル系人工大理石やアクリル系人工大理石を使用するようにしても良い。

【0021】

又、上記の実施の形態では、表面化粧板1の裏面に平板状及び栈木状の裏貼り材2を接着剤により貼り付けるようにしたが、他の実施の形態では、表面化粧板1の裏面に平板状の裏貼り材2又は栈木状の裏貼り材2の何れか一方、或いは両方の裏貼り材2を接着剤により部分的に貼り付けるようにしても良い。

【図面の簡単な説明】

【0022】

【図1】本発明の実施の形態に係る人工大理石天板の部分斜視図である。

10

20

30

40

50

【図 2】表面化粧板の裏面側に裏貼り材を貼り付けた人工大理石天板の木口部分の斜視図である。

【図 3】木口用化粧板の斜視図である。

【図 4】表面化粧板の裏面側に裏貼り材を貼り付けた人工大理石天板の木口に木口用化粧板を貼り付けた状態の人工大理石天板の斜視図である。

【図 5】図 4 の I - I 線断面図である。

【図 6】人工大理石天板の木口に貼り付けた木口用化粧板に面取り加工を施した状態の人工大理石天板の部分断面図である。

【図 7】従来の人工大理石天板の部分斜視図である。

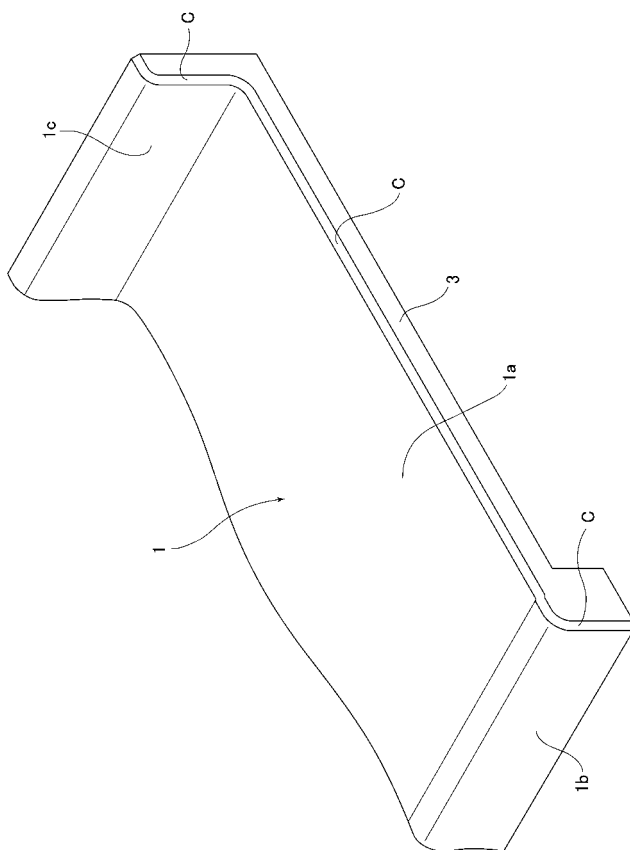
【符号の説明】

10

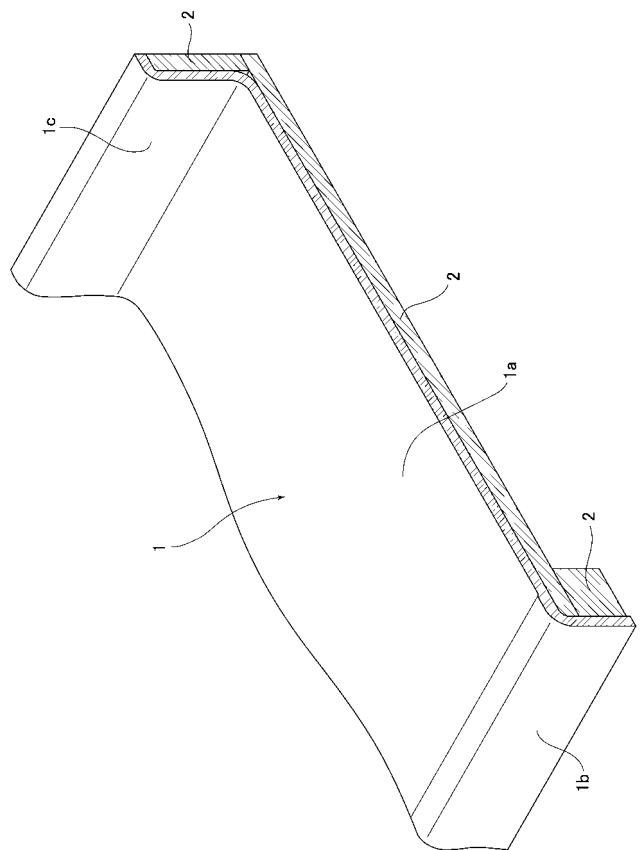
【0023】

1 は表面化粧板、2 は木質系の裏貼り材、3 は木口用化粧板、C は面取り加工。

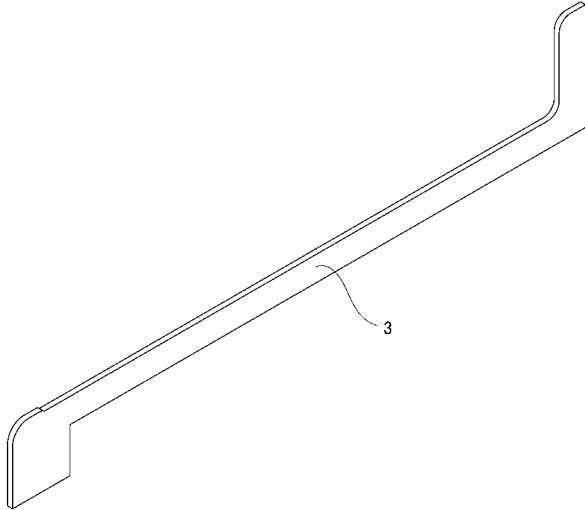
【図 1】



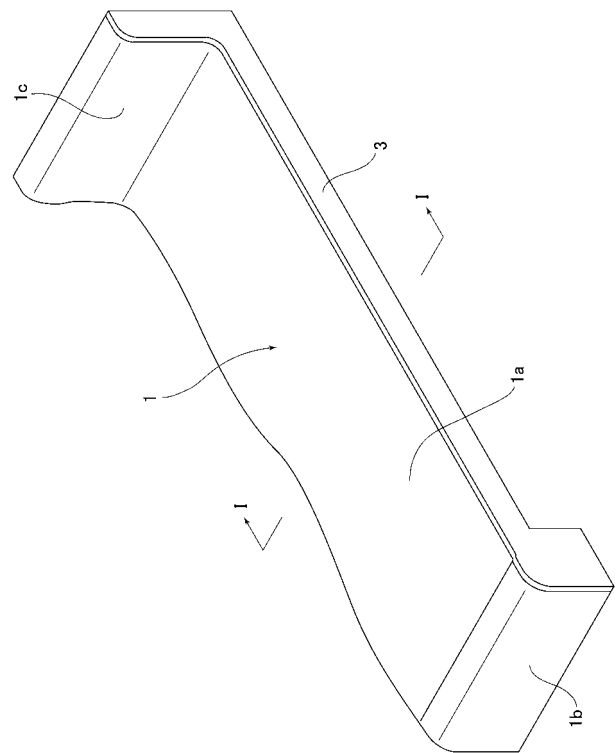
【図 2】



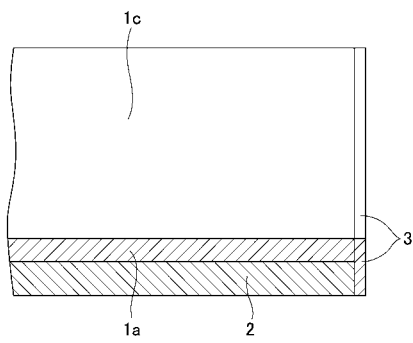
【図 3】



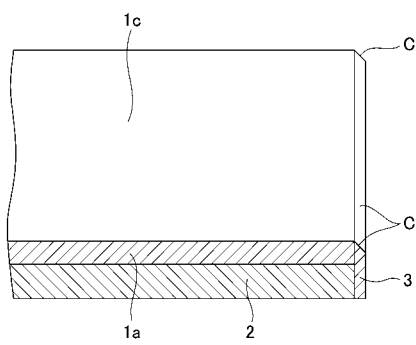
【図 4】



【図 5】



【図 6】



【図 7】

