

【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 5 部門第 2 区分
 【発行日】平成 19 年 4 月 12 日 (2007.4.12)

【公開番号】特開 2001-235071 (P2001-235071A)
 【公開日】平成 13 年 8 月 31 日 (2001.8.31)
 【出願番号】特願 2000-46189 (P2000-46189)
 【国際特許分類】

F 1 6 L 11/12 (2006.01)

B 2 9 C 47/00 (2006.01)

B 2 9 L 23/00 (2006.01)

【F I】

F 1 6 L 11/12 K

B 2 9 C 47/00

B 2 9 L 23:00

【手続補正書】
 【提出日】平成 19 年 2 月 22 日 (2007.2.22)
 【手続補正 1】
 【補正対象書類名】明細書
 【補正対象項目名】0 0 2 8
 【補正方法】変更
 【補正の内容】
 【0 0 2 8】

切削機 2 6 の詳細は、図 3 に記載の通り、まず無垢管状体 2 3 に上下方向に切削用回転鋸刃 3 2 a・b により切削を行い、次に左右方向に切削用回転鋸刃 3 2 c・d により切削を行う。切削鋸刃 3 2 (3 2 a・b・c・d) は、鋸刃駆動伝達部 3 3 (3 3 a・b・c・d) により回転するようになっている。切削部分の巾調整が可能なように、上下方向に切削用回転鋸刃 3 2 c・d を基準として、左右方向の切削位置調整部を持っている。上下方向の切削用回転鋸刃は本実施例では同時に切削しているが、切削深さに問題があれば、位置を変えてもよく、左右方向についても同様である。