

(19) 日本国特許庁 (JP)

(12) 特 許 公 報 (B2)

(11) 特許番号

特許第5118323号

(P5118323)

(45) 発行日 平成25年1月16日 (2013. 1. 16)

(24) 登録日 平成24年10月26日 (2012. 10. 26)

(51) Int. Cl.

F I

E O 4 F 13/08 (2006. 01)

E O 4 F 13/08

U

E O 4 F 13/08

E

請求項の数 2 (全 8 頁)

(21) 出願番号	特願2006-260404 (P2006-260404)	(73) 特許権者	503367376
(22) 出願日	平成18年9月26日 (2006. 9. 26)		ケイミュー株式会社
(65) 公開番号	特開2008-81944 (P2008-81944A)		大阪府大阪市中央区域見一丁目2番27号
(43) 公開日	平成20年4月10日 (2008. 4. 10)	(74) 代理人	100087767
審査請求日	平成21年6月29日 (2009. 6. 29)		弁理士 西川 恵清
		(74) 代理人	100085604
			弁理士 森 厚夫
		(72) 発明者	中井 智之
			大阪市中央区域見一丁目2番27号 クボ
			タ松下電工外装株式会社内
		(72) 発明者	田井 信博
			大阪市中央区域見一丁目2番27号 クボ
			タ松下電工外装株式会社内
		審査官	南澤 弘明
			最終頁に続く

(54) 【発明の名称】 壁の出隅コーナー役物の製造方法

(57) 【特許請求の範囲】

【請求項 1】

表面に凸柄と凸柄間の凹溝からなる凹凸模様を形成した原板を切断して、一方の側端面が厚み方向で斜めに傾斜する傾斜面に加工され且つこの側端面において凸柄の端面が凹溝の溝深さと略同一厚みで凸柄の表面と略垂直な面に加工された基板を作製し、一对の基板を凹凸模様が外側になるように上記の傾斜面同士で横断面略 L 字形に突き合わせて接着すると共に、凸柄の上記の略垂直に加工された端面間に、凹溝の溝深さと略同一深さで横断面 V 型のコーナー溝を形成することを特徴とする壁の出隅コーナー役物の製造方法。

【請求項 2】

表面に凸柄と凸柄間の凹溝からなる凹凸模様を形成した原板を、凹溝の溝底端部と凸柄の下端との境界から凸柄の裏面側へ向けて厚み方向で斜めに加工して傾斜面を形成した一对の基板を作製し、一对の基板を凹凸模様が外側になるようにこの傾斜面同士で横断面略 L 字形に突き合わせて接着すると共に、突き合わせ部で対向する凸柄の側端面間に、凹溝の溝深さと略同一深さで横断面 V 型のコーナー溝を形成することを特徴とする壁の出隅コーナー役物の製造方法。

【発明の詳細な説明】

【技術分野】

【0001】

本発明は、家屋の壁の出隅部に取り付けられる出隅コーナー役物の製造方法に関するものである。

10

20

【背景技術】

【0002】

家屋の壁面に複数枚の外装材を張って外壁を形成するにあたって、外装材を家屋の出隅部で接続するために、壁の出隅部には横断面 L 字形の出隅コーナー役物を取り付けられる。この出隅コーナー役物は、外装材との連続性・一体感を確保する必要があるため、外装材を原板として、この原板を切断して一对の基板を作製し、この一对の基板を横断面 L 字形に突き合わせて接着することによって作製されている。

【0003】

特許文献 1 は、図 7 (a) のように表面に凸柄 1 と凸柄 1 間の凹溝 2 からなる凹凸模様 3 を設けて形成される原板 6 から出隅コーナー役物 A を製造するようにしたものであり、まず原板 6 を切断して、図 7 (b) のように一方の側端面を厚み方向で斜めに切断した基板 4 を作製する。次に一对の基板 4 を斜めに切断した側端面同士を接着剤を介して突き合わせ、図 7 (c) のように断面 L 型に接着して接合する。この後、基板 4 の突合せの位置ずれを目立たなくすると共に基板 4 の突き合わせ面間からはみ出る接着剤を除去するために、突き合わせ接合部の出隅角部を面取り加工して、図 7 (d) のように面取り面 11 を形成し、最後に、補修塗料等で面取り面 11 に塗装を施す。

10

【0004】

このようにして、図 8 (a) (b) に示すような、出隅コーナー役物 A を製造することができるものである。

【特許文献 1】特許第 2799051 号公報

20

【発明の開示】

【発明が解決しようとする課題】

【0005】

しかし、図 8 のように、基板 4 に凸柄 1 と凸柄 1 間の凹溝 2 とを設けて、目地溝を介してレンガやタイルを縦横に張り並べたような外観に凹凸模様 3 が形成されている場合、出隅コーナー役物 A の角部を上記のように面取り面 11 に形成すると、両基板 4 の凸柄 1 が角部の面取り面 11 で連続することになり、また凹溝 2 による凸柄 1 の厚みの表現が角部では面取り面 11 で損なわれることになる。このため、出隅コーナー役物 A の角部でレンガやタイルを縦横に張り並べたような外観が途切れることになるなど、凸柄 1 と凹溝 2 からなる凹凸模様 3 の外観を生かすことができないという問題を有するものであった。

30

【0006】

本発明は上記の点に鑑みてなされたものであり、凸柄と凹溝からなる凹凸模様の外観を生かすことができる壁の出隅コーナー役物を容易に製造することができる壁の出隅コーナー役物の製造方法を提供することを目的とするものである。

【課題を解決するための手段】

【0009】

本発明の請求項 1 に係る壁の出隅コーナー役物の製造方法は、表面に凸柄 1 と凸柄 1 間の凹溝 2 からなる凹凸模様 3 を形成した原板 6 を切断して、一方の側端面が厚み方向で斜めに傾斜する傾斜面 4 a に加工され且つこの側端面において凸柄 1 の端面が凹溝 2 の溝深さと略同一厚みで凸柄 1 の表面と略垂直な面に加工された基板 4 を作製し、一对の基板 4 を凹凸模様 3 が外側になるように上記の傾斜面 4 a 同士で横断面略 L 字形に突き合わせて接着すると共に、凸柄 1 の上記の略垂直に加工された端面間に、凹溝 2 の溝深さと略同一深さで横断面 V 型のコーナー溝 5 を形成することを特徴とするものである。

40

【0010】

この発明によれば、角部において凸柄 1 を分断し且つ凸柄 1 の厚みの表現をするコーナー溝 5 を有する出隅コーナー役物を、容易に製造することができるものである。

【0011】

また本発明の請求項 2 に係る壁の出隅コーナー役物の製造方法は、表面に凸柄 1 と凸柄 1 間の凹溝 2 からなる凹凸模様 3 を形成した原板 6 を、凹溝 2 の溝底端部と凸柄 1 の下端との境界から凸柄 1 の裏面側へ向けて厚み方向で斜めに加工して傾斜面 4 a を形成した一

50

対の基板 4 を作製し、一対の基板 4 を凹凸模様 3 が外側になるようにこの傾斜面 4 a 同士で横断面略 L 字形に突き合わせて接着すると共に、突き合わせ部で対向する凸柄 1 の側端面間に、凹溝 2 の溝深さと略同一深さで横断面 V 型のコーナー溝 5 を形成することを特徴とするものである。

【0012】

この発明によれば、角部において凸柄 1 を分断し且つ凸柄 1 の厚みの表現をするコーナー溝 5 を有する出隅コーナー役物を、容易に製造することができるものである。

【発明の効果】

【0013】

本発明によれば、出隅コーナー役物の角部において、コーナー溝 5 によって凹溝 2 と同様に凸柄 1 を分断することができると共に、コーナー溝 5 によって凸柄 1 の厚みの表現をすることができ、凸柄 1 と凹溝 2 からなる凹凸模様 3 の外観を生かした出隅コーナー役物を得ることができるものであり、またこのような出隅コーナー役物を容易に製造することができるものである。

【発明を実施するための最良の形態】

【0014】

以下、本発明を実施するための最良の形態を説明する。

【0015】

出隅コーナー役物 A の製造に使用する基板 4 を作製するための原板 6 としては、家屋の壁面に張って外壁を形成するために使用される外装材そのものを用いることができる。図 6 は原板 6 の一例を示すものであり、その表面には多数の凸柄 1 と各凸柄 1 間の凹溝 2 からなる凹凸模様 3 が形成してある。図 6 の実施の形態では、矩形の凸柄 1 を縦横に配置し、凹溝 2 を縦溝 2 a と横溝 2 b とから形成することによって、レンガやタイルを目地溝を介して縦横に張り並べたような外観に凹凸模様 3 を形成するようにしてある。この凹凸模様 3 の凸柄 1 や凹溝 2 の全面には塗装が施してある。またこの原板 6 は外装材で形成されているために、その上端縁に実突部 1 3 が、下端縁に実凹部 1 4 がそれぞれ設けてある。

【0016】

図 2 は出隅コーナー役物 A を製造する方法の一例を示すものであり、まず原板 6 を縦幅方向に切断することによって、一対の基板 4 を作製する。このとき、図 2 (a) の鎖線で示すように、各基板 4 の一方の側端面は基板 4 の背面側へ向けて厚み方向に対して 45° で傾斜する傾斜面 (凸柄 1 の表面に対して傾斜する面) となるように切断し、各基板 4 の他方の側端面は厚み方向と平行な面 (凸柄 1 の表面と垂直な面) になるように切断するものである。また、各基板 4 の傾斜面に切断した側の側端面において、凸柄 1 の部分を凹溝 2 の溝深さの範囲で厚み方向と略平行 (凸柄 1 の表面と略垂直) に切断するようにしてある。ここで、図 2 (a) の実施の形態では、凸柄 1 を凹溝 2 の溝深さの範囲で切断する箇所を一対の基板 4 の境界面になるように設定することによって、少ない切断箇所で一対の基板 4 を原板 6 から切り出すことができるようにしてある。

【0017】

このようにして、図 2 (b) に示すような、一方の側端面が背面側に向けて内側へ斜めに切断され且つこの側端面において凸柄 1 の端面が凹溝 2 の溝深さと略同一厚みで面取りするように切断された、一対の基板 4 を作製することができるものである。そして、一対の各基板 4 の側端面の斜めに切断した傾斜面 4 a に接着剤を塗布し、図 2 (c) のように傾斜面 4 a 同士を突き合わせて接着することによって、図 1 (a) (b) に示すような、一対の基板 4 を横断面 L 字形に接合した出隅コーナー役物 A を作製することができるものである。

【0018】

尚、基板 4 の一方の側端面の傾斜面 4 a は、上記のように原板 6 を厚み方向に傾斜して切断することによって形成する他、基板 4 の他方の側端面と同様に厚み方向と平行な面になるように切断した後、切削工具により斜めに切削することによって形成するようにしてもよい。

【0019】

このようにして作製される出隅コーナー役物Aにあって、両基板4の突き合わせ部で対向する各凸柄1の側端面は、上記のように凸柄1の表面と略垂直な面に切断した垂直面1aとなっているので、この凸柄1の垂直面1a間に横断面V型のコーナー溝5が形成されるものであり、また凸柄1の垂直面1aの切断厚みは凹溝2の溝深さと略同じであるため、このコーナー溝5の溝深さは凹溝2の溝深さと略同じになる。従って図1に示すように、出隅コーナー役物Aの角部において隣り合う凸柄1間にコーナー溝5が形成され、このコーナー溝5は凹溝2の横溝2bと連通し且つ縦溝2aと平行になっている。このため、コーナー溝5は凹溝2の一部をなすような外観となるものであり、凸柄1と凹溝2から形成されるレンガやタイルを縦横に張り並べたような外観が出隅コーナー役物Aの角部で途切れることがなくなり、またコーナー溝5によって凸柄1の厚みを表現することもできるものである。

10

【0020】

ここで、出隅コーナー役物Aの角部にコーナー溝5を形成するにあたっては、一对の基板4をL型に突き合わせて接合した後に、図3のように接合した角部をリューター等の切削工具15を用いてV型に切削することによって、コーナー溝5を形成する方法もある。しかしながら、上記の図1の実施の形態では、原板6から基板4を切り出す際に、凸柄1の端部を垂直に切断して垂直面1aを予め設けておき、一对の基板4をL型に突き合わせて接合する際にこの垂直面1aの間にコーナー溝5が形成されるようにしているため、加工の工数を減らすことができたり、V型切削の際に凸柄1に欠損やバリが発生し難い等の利点があり、出隅コーナー役物Aの角部にコーナー溝5を容易に形成することができるものである。また、一对の基板4をL型に突き合わせて接着するにあたって、突合せの先端同士が若干位置ずれしても、位置ずれはコーナー溝5の溝内で生じるので、位置ずれは目立つことがなくなるものである。

20

【0021】

尚、図2(c)のように一对の基板4を傾斜面4a同士を突き合わせて接着剤で接着する際に、接着剤の一部がコーナー溝5にはみ出したときには、例えば図4(a)に示すように先端がV字形に形成された回転刃物16や、図4(b)(c)に示すように外周がV字形に形成された回転刃物17で、容易に接着剤の除去を行なうことができるものである。また、コーナー溝5には、凹凸模様3の凹溝2に塗装した塗料と同じ塗料で補修塗装を施すものである。

30

【0022】

図5は出隅コーナー役物Aを製造する方法の他の一例を示すものであり、原板6を切断して基板4を切り出すにあたって、図5(a)に鎖線で示すように、基板4の一方の側端面は、凹溝2の縦溝2aの溝底の端部と凸柄1の側面の下端との境界から、この凸柄1の裏面側へ向けて厚み方向に対して45°で傾斜する傾斜面になるように切断してある。このように基板4の一方の側端面において原板6を切断するにあたって、凸柄1を通る線で切断する箇所では、上記の図2(a)(b)と同様に、凸柄1の部分を凹溝2の溝深さの範囲で厚み方向と略平行(凸柄1や凹溝2の側面と平行)に切断するようにしてある。また基板4の他方の側端面は、上記と同様に厚み方向と平行な面で切断するものである。

40

【0023】

このようにして、図5(b)に示すような、一方の側端面が背面側に向けて内側へ斜めに切断され、且つこの側端面において一部の凸柄1では凸柄1の凹溝2との間の側面1bがそのまま現れると共に、他の凸柄1では端面が凹溝2の溝深さと略同一厚みで面取りした垂直面1aが現れる(図2(b)参照)、一对の基板4を作製することができるものである。そして、一对の各基板4の側端面の斜めに切断した傾斜面4aに接着剤を塗布し、図5(c)のように傾斜面4a同士を突き合わせて接着することによって、図1(a)(b)に示すような、一对の基板4を横断面L字形に接合した出隅コーナー役物Aを作製することができるものである。

【0024】

50

このようにして作製される出隅コーナー役物 A にあって、両基板 4 の突き合わせ部で対向する各凸柄 1 の側端面は、上記のように凹溝 2 との間の側面 1 b (図 5 (b))、或いは垂直面 1 a (図 2 (b)) となっているので、この凸柄 1 の側面 1 b や垂直面 1 a の間に横断面 V 型のコーナー溝 5 が形成されるものであり、このコーナー溝 5 の溝深さは上記と同様に凹溝 2 の溝深さと略同じになる。従って図 1 に示すように、出隅コーナー役物 A の角部において隣り合う凸柄 1 間にコーナー溝 5 が形成され、上記と同様に、凸柄 1 と凹溝 2 から形成されるレンガやタイルを縦横に張り並べたような外観が出隅コーナー役物 A の角部で途切れることがなくなり、またコーナー溝 5 によって凸柄 1 の厚みを表現することもできるものである。

【0025】

10

そして、図 5 (c) のように一对の基板 4 を傾斜面 4 a 同士を突き合わせて接着剤で接着する際に接着剤の一部がコーナー溝 5 にはみ出したときには、図 4 (a) や図 4 (b) (c) と同様に、回転刃物 1 6, 1 7 で容易に接着剤の除去を行なうことができるものである。また、コーナー溝 5 に補修塗装を施すにあたって、凸柄 1 のうち凹溝 2 との間の側面 1 b がコーナー溝 5 に露出する部分には予め塗装が行なわれているので、この部分には補修塗装を施す必要がなく、補修塗装の面積を小さくすることができるものである。

【図面の簡単な説明】

【0026】

【図 1】本発明のコーナー出隅役物の実施の形態の一例を示すものであり、(a) は斜視図、(b) は一部の拡大した斜視図である。

20

【図 2】本発明のコーナー出隅役物の製造方法の実施の形態の一例を示すものであり、(a) 乃至 (c) は断面図である。

【図 3】本発明のコーナー出隅役物の製造方法の他の実施の形態の一例を示す断面図である。

【図 4】接着剤の除去の工程を示すものであり、(a) は断面図、(b) は回転刃物の正面図、(c) は断面図である。

【図 5】本発明のコーナー出隅役物の製造方法の他の実施の形態の一例を示すものであり、(a) 乃至 (c) は断面図である。

【図 6】原板の斜視図である。

【図 7】従来のコーナー出隅役物の製造方法を示すものであり、(a) 乃至 (d) は断面図である。

30

【図 8】従来のコーナー出隅役物を示すものであり、(a) は斜視図、(b) は一部の拡大した斜視図である。

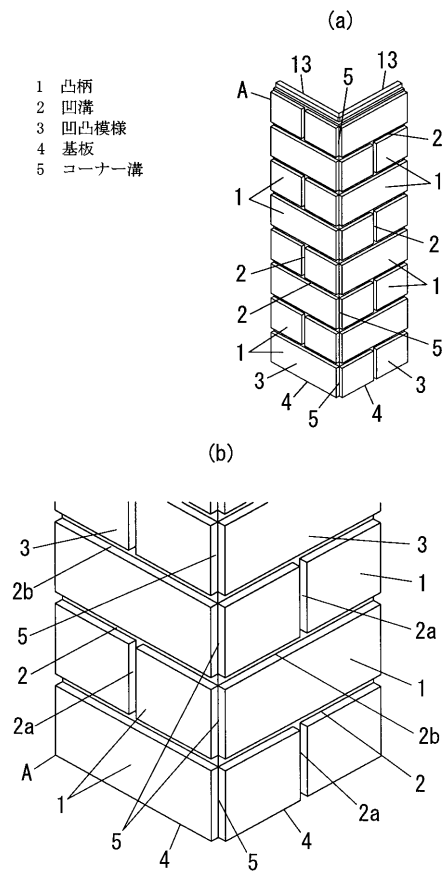
【符号の説明】

【0027】

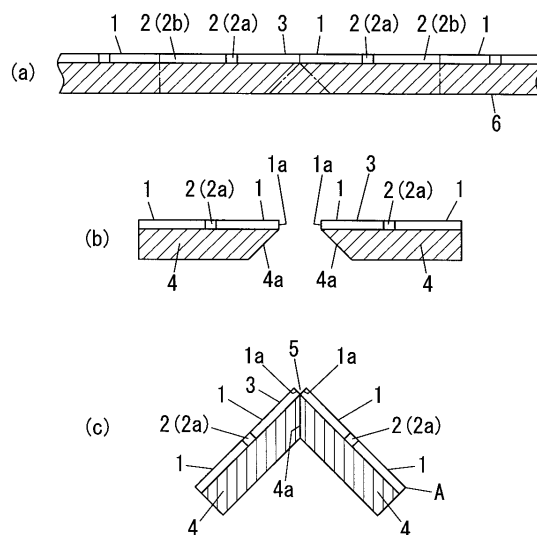
- 1 凸柄
- 2 凹溝
- 3 凹凸模様
- 4 基板
- 5 コーナー溝
- 6 原板

40

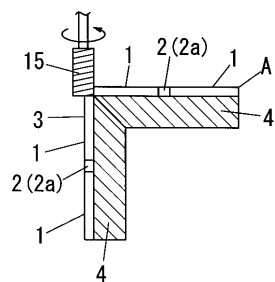
【図 1】



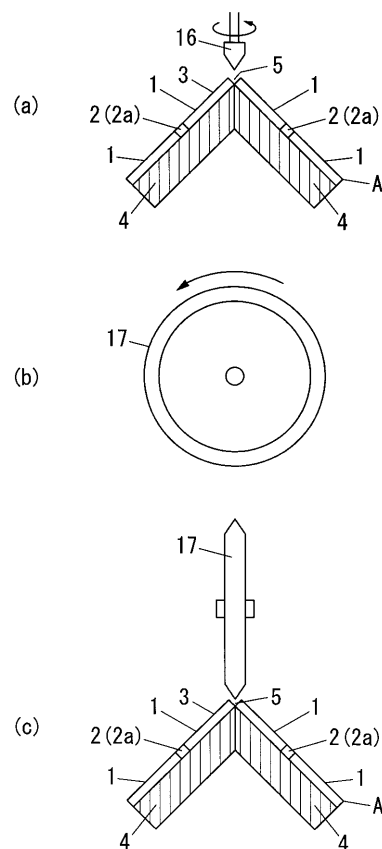
【図 2】



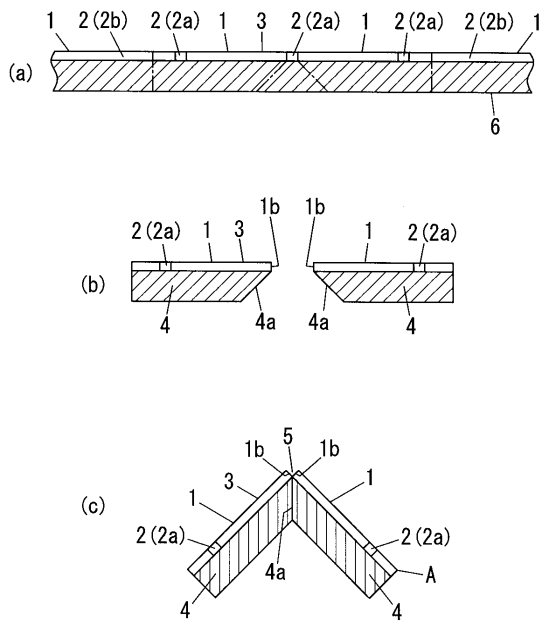
【図 3】



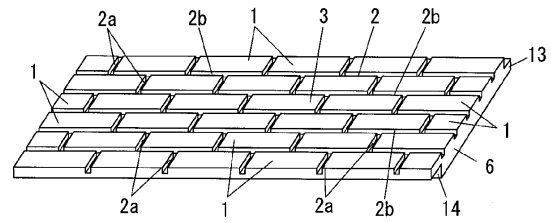
【図 4】



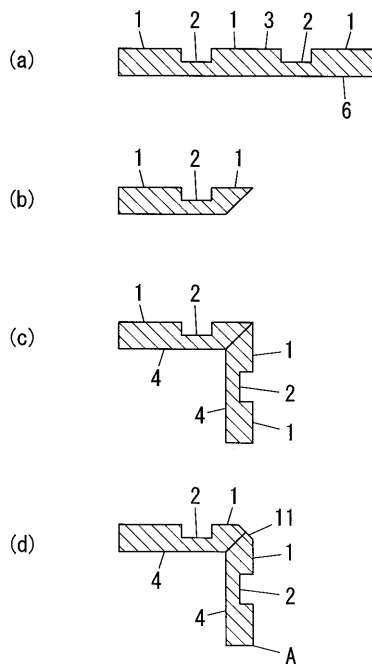
【図 5】



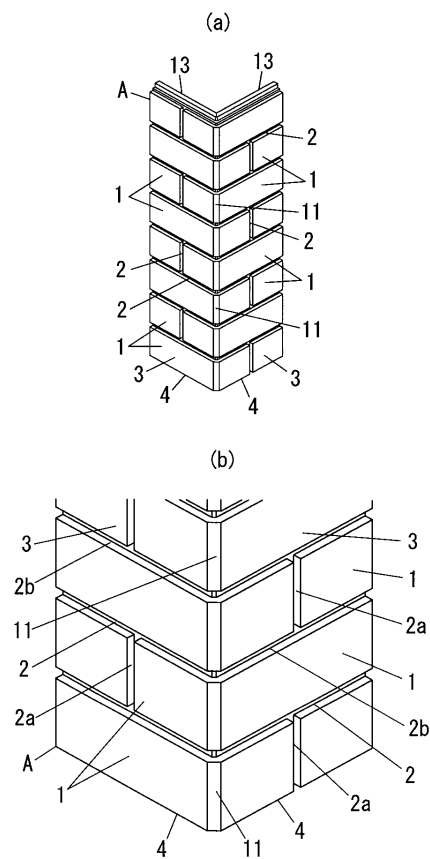
【図 6】



【図 7】



【図 8】



フロントページの続き

(56)参考文献 特開平０９－０７２０６８（ＪＰ，Ａ）
特開平０９－１３７５７７（ＪＰ，Ａ）
特開２００７－３０３２３６（ＪＰ，Ａ）

(58)調査した分野(Int.Cl., DB名)
E 0 4 F 1 3 / 0 8