

【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 20 年 1 月 24 日 (2008.1.24)

【公開番号】特開 2001-232606 (P2001-232606A)
 【公開日】平成 13 年 8 月 28 日 (2001.8.28)
 【出願番号】特願 2000-380201 (P2000-380201)
 【国際特許分類】

B 2 7 L 5/02 (2006.01)

【F I】

B 2 7 L 5/02 B

【手続補正書】

【提出日】平成 19 年 12 月 5 日 (2007.12.5)

【手続補正 1】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】発明の名称

【補正方法】変更

【補正の内容】

【発明の名称】原木両木口マーク付け供給方法

【手続補正 2】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】特許請求の範囲

【補正方法】変更

【補正の内容】

【特許請求の範囲】

【請求項 1】原木両木口の旋削中心を演算する演算工程と、
演算された両木口の各旋削中心に、一対の挟持部材に各々備えたマ - ク機構のマーク中心線が相対する様に、原木又は一対の挟持部材の少なくとも一方を移動させる工程と、
一対の挟持部材により原木を両木口で挟持する工程と、
前記原木を挟持した状態で一対の挟持部材を所定位置まで移動させる工程と、
所定位置で一対の挟持部材による原木の挟持を開放する工程と、
一対の挟持部材により原木を両木口で挟持してから前記原木の挟持を開放するまでに、
原木両木口にマーク機構によりマークを付ける工程と、
からなる原木両木口マーク付け供給方法。

【請求項 2】原木両木口の旋削中心を演算する演算工程と、
演算された両木口の各旋削中心を結ぶ仮想線と、次工程で原木木口を挟持し回転する第 1 の一対の挟持部材の軸中心線とが平行となる様に原木を移動させる工程と、
前記平行になった仮想線に第 2 の一対の挟持部材に各々備えたマーク機構のマーク中心線が各々相対する様に、原木又は第 2 の一対の挟持部材の少なくとも一方を移動させる工程と、
第 2 の一対の挟持部材により原木を両木口で挟持する工程と、
前記原木を挟持した状態で第 2 の一対の挟持部材を、前記仮想線が前記軸中心線と一致するまで移動させる工程と、
前記一致するまで移動させた後、第 1 の一対の挟持部材により原木を両木口で挟持し次いで第 2 の一対の挟持部材による原木の挟持を開放する工程と、
第 2 の一対の挟持部材により原木を両木口で挟持してから前記原木の挟持を開放するまでに、原木両木口にマーク機構によりマークを付ける工程と
第 1 の一対の挟持部材により原木を両木口で挟持した状態で原木を加工した後に、第 1 の一対の挟持部材による原木の挟持を開放する工程と、

からなる原木両木口マーク付け供給方法。

【請求項 3】原木両木口の旋削中心を演算する演算工程と、

演算された両木口の各旋削中心に、第 2 の一対の挟持部材に各々備えたマーク機構のマーク中心線が各々相対する様に、原木又は第 2 の一対の挟持部材の少なくとも一方を移動させる工程と、

第 2 の一対の挟持部材により原木を両木口で挟持する工程と、

前記原木を挟持した状態で第 2 の一対の挟持部材を、次工程で原木木口を挟持し回転する第 1 の一対の挟持部材に受け渡す位置まで移動させると共に、該受け渡す位置まで移動し終えるまでに前記両木口の各旋削中心を結ぶ仮想線と、第 1 の一対の挟持部材の軸中心線とが一致するように、第 1 の一対の挟持部材を各々移動させる工程と、

前記移動させた後、第 1 の一対の挟持部材により原木を両木口で挟持し次いで第 2 の一対の挟持部材による原木の挟持を開放する工程と、

第 2 の一対の挟持部材により原木を両木口で挟持してから前記原木の挟持を開放するまでに、原木両木口にマーク機構によりマークを付ける工程と、

第 1 の一対の挟持部材により原木を両木口で挟持した状態で原木を加工した後に、第 1 の一対の挟持部材による原木の挟持を開放する工程と、

からなる原木両木口マーク付け供給方法。

【請求項 4】 原木両木口の旋削中心を演算し、

次いで各々基台の定位置にマーク機構が備えられ且つ基台に対し各々移動自在に設けた第 2 の一対の挟持部材により原木両木口を挟持し、

次に次工程で原木木口を挟持し回転する第 1 の一対の挟持部材に原木を受け渡す位置へ、基台が移動するまでに、

原木両木口の旋削中心と各マーク機構のマーク中心線とが相対する様に第 2 の一対の挟持部材を各々移動させた後、原木両木口にマーク機構によりマークを付け、

次いで前記原木の両木口の各旋削中心を結ぶ仮想線と、第 1 の一対の挟持部材の軸中心線とが一致する様に、第 2 の一対の挟持部材を各々移動させ、

前記基台が移動した後、第 1 の一対の挟持部材により原木を両木口で挟持し次いで第 2 の一対の挟持部材による原木の挟持を開放し、

第 1 の一対の挟持部材により原木を両木口で挟持した状態で原木を加工した後に、第 1 の一対の挟持部材による原木の挟持を開放すること、

からなる原木両木口マーク付け供給方法。

【請求項 5】原木両木口の旋削中心を演算し、

次いで各々基台の定位置にマーク機構が備えられ且つ基台に対し各々移動自在に設けた第 2 の一対の挟持部材により原木両木口を挟持し、

次に開放位置に向けて基台が移動し始めた後であって、基台が開放位置に到達した後、第 2 の一対の挟持部材による原木の挟持を開放するまでに、

原木両木口の旋削中心と各マーク機構のマーク中心線とが相対する様に第 2 の一対の挟持部材を各々移動させ、

次いで原木両木口にマーク機構によりマークを付ける、

原木両木口マーク付け供給方法。

【手続補正 3】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0001

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0001】

【発明の属する技術分野】

この発明は、演算器により演算して求めた原木の両木口の旋削中心に穴あけをする等のマークを付けた後、該マークを検出し該両木口のマークを結ぶ仮想線と旋削加工する加工機の軸中心線を一致させて保持し加工する場合の、原木両木口マーク付け供給方法に関する。

【手続補正4】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0005

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0005】

【発明が解決しようとする課題】

本発明は、上記した従来の欠点を解決するために発明されたものであり、その課題とする処は、装置を小型化及び構造を簡易化して低コスト化することができる原木両木口マーク付け供給方法を提供することにある。

【手続補正5】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0006

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0006】

【問題点を解決するための手段】

このため、

原木両木口の旋削中心を演算する演算工程と、

演算された両木口の各旋削中心に、一对の挟持部材に各々備えたマーク機構のマーク中心線が相対する様に、原木又は一对の挟持部材の少なくとも一方を移動させる工程と、

一对の挟持部材により原木を両木口で挟持する工程と、

前記原木を挟持した状態で一对の挟持部材を所定位置まで移動させる工程と、

所定位置で一对の挟持部材による原木の挟持を開放する工程と、

一对の挟持部材により原木を両木口で挟持してから前記原木の挟持を開放するまでに、原木両木口にマーク機構によりマークを付ける工程と、
からなる原木両木口マーク付け供給方法。（請求項1）と、

原木両木口の旋削中心を演算する演算工程と、

演算された両木口の各旋削中心を結ぶ仮想線と、次工程で原木木口を挟持し回転する第1の一对の挟持部材の軸中心線とが平行となる様に原木を移動させる工程と、

前記平行になった仮想線に第2の一对の挟持部材に各々備えたマーク機構のマーク中心線が各々相対する様に、原木又は第2の一对の挟持部材の少なくとも一方を移動させる工程と、

第2の一对の挟持部材により原木を両木口で挟持する工程と、

前記原木を挟持した状態で第2の一对の挟持部材を、前記仮想線が前記軸中心線と一致するまで移動させる工程と、

前記一致するまで移動させた後、第1の一对の挟持部材により原木を両木口で挟持し次いで第2の一对の挟持部材による原木の挟持を開放する工程と、

第2の一对の挟持部材により原木を両木口で挟持してから前記原木の挟持を開放するまでに、原木両木口にマーク機構によりマークを付ける工程と

第1の一对の挟持部材により原木を両木口で挟持した状態で原木を加工した後に、第1の一对の挟持部材による原木の挟持を開放する工程と、

からなる原木両木口マーク付け供給方法。（請求項2）と、

原木両木口の旋削中心を演算する演算工程と、

演算された両木口の各旋削中心に、第2の一对の挟持部材に各々備えたマーク機構のマ

ーク中心線が各々相対する様に、原木又は第 2 の一対の挟持部材の少なくとも一方を移動させる工程と、

第 2 の一対の挟持部材により原木を両木口で挟持する工程と、

前記原木を挟持した状態で第 2 の一対の挟持部材を、次工程で原木木口を挟持し回転する第 1 の一対の挟持部材に受け渡す位置まで移動させると共に、該受け渡す位置まで移動し終えるまでに前記両木口の各旋削中心を結ぶ仮想線と、第 1 の一対の挟持部材の軸中心線とが一致するように、第 1 の一対の挟持部材を各々移動させる工程と、

前記移動させた後、第 1 の一対の挟持部材により原木を両木口で挟持し次いで第 2 の一対の挟持部材による原木の挟持を開放する工程と、

第 2 の一対の挟持部材により原木を両木口で挟持してから前記原木の挟持を開放するまでに、原木両木口にマーク機構によりマークを付ける工程と、

第 1 の一対の挟持部材により原木を両木口で挟持した状態で原木を加工した後に、第 1 の一対の挟持部材による原木の挟持を開放する工程と、
からなる原木両木口マーク付け供給方法。（請求項 3）と、

原木両木口の旋削中心を演算し、

次いで各々基台の定位置にマーク機構が備えられ且つ基台に対し各々移動自在に設けた第 2 の一対の挟持部材により原木両木口を挟持し、

次に次工程で原木木口を挟持し回転する第 1 の一対の挟持部材に原木を受け渡す位置へ、基台が移動するまでに、

原木両木口の旋削中心と各マーク機構のマーク中心線とが相対する様に第 2 の一対の挟持部材を各々移動させた後、原木両木口にマーク機構によりマークを付け、

次いで前記原木の両木口の各旋削中心を結ぶ仮想線と、第 1 の一対の挟持部材の軸中心線とが一致する様に、第 2 の一対の挟持部材を各々移動させ、

前記基台が移動した後、第 1 の一対の挟持部材により原木を両木口で挟持し次いで第 2 の一対の挟持部材による原木の挟持を開放し、

第 1 の一対の挟持部材により原木を両木口で挟持した状態で原木を加工した後に、第 1 の一対の挟持部材による原木の挟持を開放すること、
からなる原木両木口マーク付け供給方法。（請求項 4）と、

原木両木口の旋削中心を演算し、

次いで各々基台の定位置にマーク機構が備えられ且つ基台に対し各々移動自在に設けた第 2 の一対の挟持部材により原木両木口を挟持し、

次に開放位置に向けて基台が移動し始めた後であって、基台が開放位置に到達した後、第 2 の一対の挟持部材による原木の挟持を開放するまでに、

原木両木口の旋削中心と各マーク機構のマーク中心線とが相対する様に第 2 の一対の挟持部材を各々移動させ、

次いで原木両木口にマーク機構によりマークを付ける、
原木両木口マーク付け供給方法。（請求項 5）と、
を提供する。