

【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 19 年 12 月 27 日 (2007.12.27)

【公開番号】特開 2002-210847 (P2002-210847A)

【公開日】平成 14 年 7 月 31 日 (2002.7.31)

【出願番号】特願 2001-7265 (P2001-7265)

【国際特許分類】

B 3 2 B 3/02 (2006.01)

A 4 7 B 96/18 (2006.01)

B 2 9 C 39/10 (2006.01)

B 3 2 B 33/00 (2006.01)

B 2 9 L 31/44 (2006.01)

【F I】

B 3 2 B 3/02

A 4 7 B 96/18 H

B 2 9 C 39/10

B 3 2 B 33/00

B 2 9 L 31:44

【手続補正書】

【提出日】平成 19 年 11 月 14 日 (2007.11.14)

【手続補正 1】

【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】

次に本発明に関して実施例の図面により詳細に説明する。

図 1 ~ 図 4 は本発明になる曲げ加工品の加工される状況を示す実施例を示す図であつて、坪量 150 g / m^2 のクラフト紙にフェノール樹脂が 80 wt % 含浸されたコア紙 6 枚と坪量 120 g / m^2 の酸化チタン紙にメラミン樹脂が 60 wt % 含浸された表面層用シートが表裏に積層されて熱圧成形され表面層 (2) とコア層 (1) とが一体とされた厚物化粧板 (3) の適所において表面層 (2) を残して凹部 (1a) が切削加工される。また、該コア層 (1) には表面層 (2) と平行に切削溝 (1b) が設けられる。

次いで該表面層 (2) の上部よりヒーター (4) により該表面層 (2) を加熱したのち、先端が円弧状となっている治具 (5) を該凹部 (1a) 内に押し進めて該治具 (5) に密着するまで該表面層 (2) を曲げ加工し、該治具 (5) を抜き取り、該厚物化粧板 (3) が曲げられたのち、該切削溝 (1b) に突起 (7a) が差し込まれた状態で端部 (1c) 間に接続具 (7) がはめ込まれ、該接続具 (7) と表面層 (2) により形成された空間に硬化性樹脂液 (6) を注入し、硬化させて厚物化粧板 (3) が L 状に外曲げ加工された状態に仕上げられる。

このように仕上げられた曲げ加工品は接続具と硬化樹脂により強固に接合一体化されるため、従来使用されていた裏打ち材などは不要となり、デザインの優れたものとなる。