

(19) 日本国特許庁(JP)

(12) 特 許 公 報(B2)

(11) 特許番号

特許第4603444号  
(P4603444)

(45) 発行日 平成22年12月22日(2010.12.22)

(24) 登録日 平成22年10月8日(2010.10.8)

|                                |                 |
|--------------------------------|-----------------|
| (51) Int.Cl.                   | F 1             |
| <b>B 2 7 M 1/08 (2006.01)</b>  | B 2 7 M 1/08 G  |
| <b>B 2 7 M 3/00 (2006.01)</b>  | B 2 7 M 3/00 N  |
| <b>A 4 7 B 96/18 (2006.01)</b> | A 4 7 B 96/18 F |

請求項の数 6 (全 6 頁)

|           |                              |           |                                       |
|-----------|------------------------------|-----------|---------------------------------------|
| (21) 出願番号 | 特願2005-230853 (P2005-230853) | (73) 特許権者 | 000100698                             |
| (22) 出願日  | 平成17年8月9日(2005.8.9)          |           | アイカ工業株式会社                             |
| (65) 公開番号 | 特開2007-44961 (P2007-44961A)  |           | 愛知県清須市西堀江2288番地                       |
| (43) 公開日  | 平成19年2月22日(2007.2.22)        | (72) 発明者  | 真野 隆之                                 |
| 審査請求日     | 平成20年8月8日(2008.8.8)          |           | 愛知県海部郡基目寺町大字上萱津字深見2<br>4番地 アイカ工業株式会社内 |
|           |                              | 審査官       | 木村 隆一                                 |

最終頁に続く

(54) 【発明の名称】 天板及びその製造方法

(57) 【特許請求の範囲】

【請求項1】

木質系基材1の一方の端部にのみ可撓性基材5の一部が接着され、側面が面取り加工された天板用基材6に、前記木質系基材1の表面、曲面8、前記可撓性基材5の前記木質系基材1との非当接面側に化粧材7が連続的に被覆されてなることを特徴とする天板20。

【請求項2】

前記可撓性基材5が平行合板であることを特徴とする請求項1記載の天板。

【請求項3】

前記化粧材7がメラミン樹脂化粧板であることを特徴とする請求項1記載の天板。

【請求項4】

下記(A)～(D)のステップに基づいてなることを特徴とする天板の製造方法。

(A) 木質系基材1の一方の端部の裏面に溝3を切削するステップ、

(B) 前記溝3から前記端部に至る裏面に接着剤4を塗布して、可撓性基材5を接着し、天板用基材6を得るステップ、

(C) 前記天板用基材6の前記可撓性基材5が接着された側を面取り加工するステップ、

(D) 化粧材7を、前記天板用基材の表面、面取り加工面、前記可撓性基材5の前記木質系基材1との非当接面側に連続的に接着するステップ。

【請求項5】

前記可撓性基材5が平行合板であることを特徴とする請求項4記載の天板の製造方法。

【請求項6】

10

20

前記化粧材 7 がメラミン樹脂化粧板であることを特徴とする請求項 4 記載の天板の製造方法。

【発明の詳細な説明】

【技術分野】

【0001】

本発明は、天板及びその製造方法に関する。

【背景技術】

【0002】

従来、天板の前面を曲面加工した、いわゆるポストフォーム加工天板が知られている。曲面形状は、図 4、図 5 に示すような半円型、斜面型が一般的であり、近年では前垂れ部 30 を図 6 に示すような形状にした製品がある。

10

【発明の開示】

【発明が解決しようとする課題】

【0003】

一般に半円型、斜面型は芯材を面取り加工して化粧材を接着することにより得られるが、図 6 に示すものは、芯材を面取り加工することで得るのは不可能で、曲面形状に合うように幾つかの部材 (31a、31b、31c) を組み付けて芯材としている。しかしながらこの方法では手間がかかり、部材同士の継ぎ目を面一にすることも容易なことではなく、継ぎ目が面一でないと化粧材を接着した際、その部分に段差が生じることから、相当な熟練度を要するものとなっていた。

20

【特許文献 1】特開平 5-147009

【課題を解決するための手段】

【0004】

本発明は、かかる状況に鑑み検討されたもので、下記 (A) ~ (D) のステップに基づいてなることを特徴とする天板である。

(A) 木質系基材 1 の一方の端部の裏面に溝 3 を切削するステップ、

(B) 前記溝 3 から前記端部に至る裏面に接着剤 4 を塗布して、可撓性基材 5 を接着し、天板用基材 6 を得るステップ、

(C) 前記天板用基材 6 の前記可撓性基材 5 が接着された側を面取り加工するステップ、

(D) 化粧材 7 を、前記天板用基材の表面、面取り加工面、前記可撓性基材 5 の前記木質系基材 1 との非当接面側に連続的に接着するステップ。

30

【発明の効果】

【0005】

本発明の天板を用いれば、前垂れ部の曲面加工が容易で、複雑な形状の部材を幾つも容易する必要がなく、手間がかからず、熟練度を要しない。また、可撓性基材が曲がる範囲で、自由に加工できる。

【発明を実施するための最良の形態】

40

【0006】

以下、本発明を図面に基づいて詳細に説明する。図 1 は本発明に係る天板の製造を示す側面図である。(A) 木質系基材 1 を用意し、端部裏面側に溝 3 を切削する。(B) 端部裏面側のみ接着剤 4 を塗布し、可撓性基材 5 を接着する。(C) 面取り加工して、天板用基材 6 を得る。(D) 化粧材 7 を接着剤にて、天板用基材 6 の表面から面取り加工面を経由して、可撓性基材 5 の裏面まで被覆すると天板 20 が得られる。或いは可撓性基材 5 の裏面から面取り加工面を経由して天板用基材 6 の表面まで被覆してもよい。

【0007】

図 2 は天板 20 を曲面に施工した際の使用状態を示す側面図であり、接着剤が塗布された部分を支点として開き、基材 12 に貼り合わせる。

50

## 【0008】

本発明では木質系基材1としてMDF（中密度繊維板）を用いているが、合板、パーティクルボード、集成材、或いはこれらを複合した物でも支障はない。

## 【0009】

また、本発明では可撓性基材5として平行合板を用いている。平行合板は繊維方向を平行にして積層したもので、繊維方向が交差するように積層した合板と異なり可撓性に富む。

## 【0010】

その他、平行合板に代えて、硬質ウレタンシート、コルク、櫛目状の溝を形成して可撓性を持たせた物を用いても良く、可撓性基材5が曲がる範囲で自由に曲げ加工ができる。

10

## 【0011】

化粧材7として、メラミン樹脂化粧板を用いているが、意匠性、耐水性、耐熱性があれば特に限定はされず、ジアリルフタレート樹脂化粧板、塩ビシート、オレフィンシートなどの化粧板が適用できる。望ましくは、耐汚染性、耐摩耗性にも優れた性能を有し、傷がつきにくい成形品や、メラミン樹脂化粧板を用いるのが好ましい。

## 【0012】

可撓性基材5や、化粧材7を接着する際は公知の接着剤4、例えば、水性ビニルウレタン系の接着剤、ウレタン系の接着剤、酢酸ビニル系の接着剤、尿素系の接着剤、エポキシ系の接着剤、合成ゴム系の接着剤を用いればよい。

## 【0013】

20

本発明の天板20は図2に示すように接着剤4を塗布した端部を支点として開いて基材12に直接接着できる他、それ自体剛性があるものは、図3に示すように天板裏面の所々に切り込み溝11を設けて、支承部材15を介して施工することができる。

## 【図面の簡単な説明】

## 【0014】

【図1】本発明の天板の製造方法を示す側面図。

【図2】本発明の天板を曲面に施工した際の側面図。

【図3】支承部材を介して施工した際の透視斜視図。

【図4】半円形のポストフォーム加工天板の断面図。

【図5】斜面形のポストフォーム加工天板の断面図。

30

【図6】前垂れ部を曲面加工した従来为天板の断面図。

## 【符号の説明】

## 【0015】

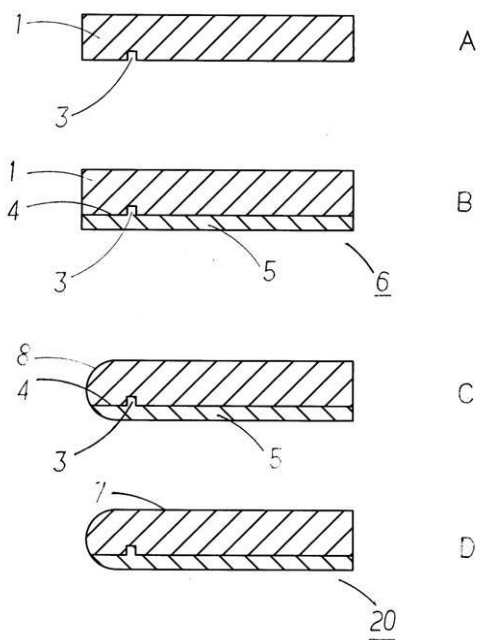
- 1 木質系基材
- 3 溝
- 4 接着剤
- 5 可撓性基材
- 6 天板用基材
- 7 化粧材
- 8 曲面
- 11 切り込み溝
- 12 基材
- 15 支承部材
- 20 天板
- 30 前垂れ部
- 31a 部材
- 31b 部材
- 31c 部材
- 41 ポストフォーム加工天板
- 42 ポストフォーム加工天板

40

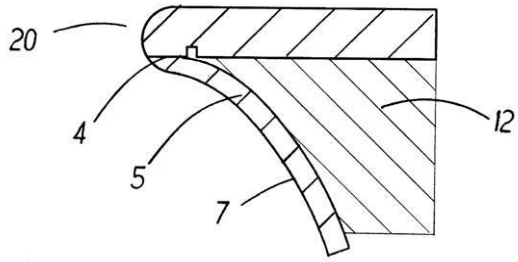
50

## 5 1 前垂れ部を曲面加工した従来の天板

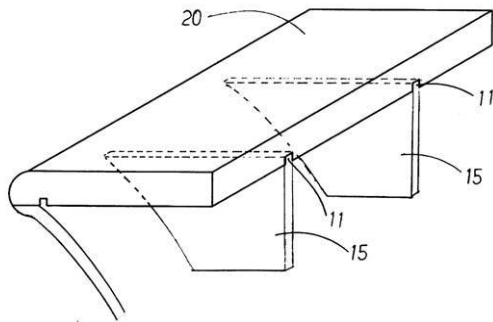
【図 1】



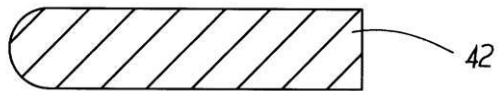
【図 2】



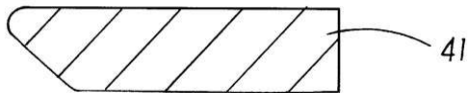
【図 3】



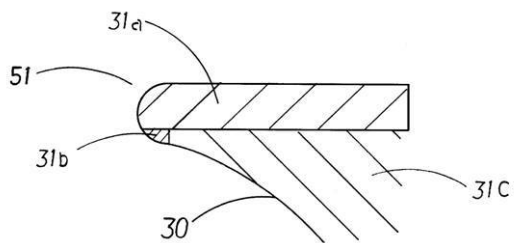
【図 4】



【図 5】



【図 6】



---

フロントページの続き

- (56)参考文献 実開昭59-075139 (JP, U)  
実開昭63-136903 (JP, U)  
特開平02-067102 (JP, A)  
特開2004-345215 (JP, A)  
特開昭61-005931 (JP, A)  
特開平05-147009 (JP, A)  
特開2004-358873 (JP, A)  
特開平09-256746 (JP, A)  
実開平06-017927 (JP, U)  
特開2000-326313 (JP, A)

(58)調査した分野(Int.Cl., DB名)

B27M 1/00-3/38  
A47B 13/08, 96/18