

(19) 日本国特許庁(JP)

(12) 公開特許公報(A)

(11) 特許出願公開番号

特開2005-290775

(P2005-290775A)

(43) 公開日 平成17年10月20日(2005.10.20)

(51) Int. Cl.⁷

E04F 21/16

F 1

E04F 21/16

テーマコード (参考)

B

審査請求 有 請求項の数 3 O L (全 6 頁)

(21) 出願番号 特願2004-105787 (P2004-105787)
 (22) 出願日 平成16年3月31日(2004.3.31)

(71) 出願人 501282143
 金鹿工業株式会社
 兵庫県三木市大塚2丁目2番52号
 (74) 代理人 100065868
 弁理士 角田 嘉宏
 (74) 代理人 100106242
 弁理士 古川 安航
 (74) 代理人 100110951
 弁理士 西谷 俊男
 (74) 代理人 100114834
 弁理士 幅 慶司
 (74) 代理人 100122264
 弁理士 内山 泉
 (74) 代理人 100125645
 弁理士 是枝 洋介

最終頁に続く

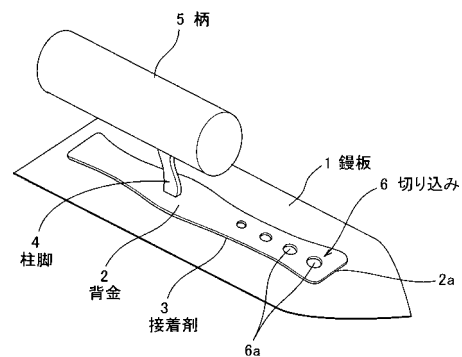
(54) 【発明の名称】 左官鏝

(57) 【要約】

【課題】左官鏝の背金の厚み変えずに、背金の簡単な加工で必要とされる背金の撓り度が得られて、使い勝手のよい高品質の左官鏝を安価に供給する。

【解決手段】鏝板1の上面中央に、柱脚4を立設した背金2を接着剤3を介して取着した左官鏝において、背金3の前端から適宜の範囲で、板面を貫通する切り込み6を面的拡がりを以て設けた。

【選択図】 図1



【特許請求の範囲】

【請求項 1】

鋳板の上面中央に、柱脚を立設した背金を接着剤を介して取付した左官鋳において、背金の前端から適宜の範囲で、板面を貫通する切り込みを面的拡がりを以て設けたことを特徴とする左官鋳。

【請求項 2】

切り込みを、整列状に設けた複数の穿孔で形成したことを特徴とする請求項 1 記載の左官鋳。

【請求項 3】

切り込みを、レーザー加工による線状の連続切れ目で形成したことを特徴とする請求項 1 記載の左官鋳。 10

【発明の詳細な説明】

【技術分野】

【0001】

本発明は、左官鋳の改良に関するものであり、さらに詳しくは、薄い鋼板からなる鋳板の上面中央に弾性金属で作られた背板を取付した左官鋳に関するものである。

【背景技術】

【0002】

従来より、この種の左官鋳（しごき鋳と称される）として、弾性金属で作られた背金の上に柱脚を立設し、柱脚より前端部及び後端部に掛けて漸進的に背金の厚さを薄くしたことによって背金端部を撓み易くし、この背金を鋳板に弾性変形可能な接着剤を使用して接着し、鋳使用時に鋳板の撓みに背金も追従して撓むようにした構成の鋳が提案されている。（例えば、特許文献 1 参照）。 20

【0003】

しかし、前記するように、背金の中間部から両端部に掛けて漸進的に厚みを薄くする場合は、普通、背金の表面を切削加工によって薄くしていくので、背金の加工に手間が掛かるばかりでなく、切削加工時の熱的歪みも生じ易いもので、背金の品質性能を一定にすることが難しいものである。

【特許文献 1】実公平 2 - 2 2 4 2 4 号公報。

【発明の開示】 30

【発明が解決しようとする課題】

【0004】

本発明は、このような状況に鑑みてなされたものであって、左官鋳の背金の厚みはそのままに、背金に対する簡単な加工によって必要とされる背金の撓り度が簡単に得られて、使い勝手のよい高品質の左官鋳を安価に供給することを目的としたものである。

【課題を解決するための手段】

【0005】

上記の目的を達成するための本発明に係る左官鋳は、鋳板の上面中央に、柱脚を立設した背金を接着剤を介して取付した左官鋳において、背金の前端から適宜の範囲で、板面を貫通する切り込みを面的拡がりを以て設けたことを特徴とする。 40

【0006】

このように構成した本発明の左官鋳によれば、鋳を使用するに当たって、鋳板の尾端を持ち上げて鋳板先端部で壁面を押さえ付けるような時に、鋳板の先端部が曲げられて鋳板が撓るのに伴い、鋳板と一体に背金も適切に撓みを生じる結果、鋳板の撓りが良くなって使い勝手のよい左官鋳が得られて作業性を向上できる。

【0007】

また、前記構成において、背金の板面を貫通して切り込みを設けるのは、外部から背金の先端部に掛かる曲げ力に対し、背金の板体強度を低下させて撓り易くするためのものである。

【0008】 50

そこで、背金の先端部に設ける切込みの具体例としては、整列状に設けた複数の穿孔で形成することができる。この場合の穿孔は汎用のドリルを使用しての穿孔加工ができるので、作業が簡単で生産コストの低減が図られる。

【0009】

また、背金の先端部に設ける切込みの別の具体例としては、レーザー加工等による線状の連続切れ目で形成することができる。この場合の線状の連続切れ目を、背金幅方向及び長手方向に拡がりを持ち、屈曲して連続する線状切り込みにすると、背金に対する線状切れ目の入れ方によって、背金と鍍板が一体で所定の撓り度が得られるようにできる。

【発明の効果】

【0010】

本発明によれば、作業上から鍍板の撓りが求められる左官鍍において、鍍板上の背金前端部に対する簡単な加工で、鍍板と一体に背金も適切に撓みを生じて鍍板の撓りを良くすることができるので、使い勝手の良い左官鍍が得られて作業性を向上できる。また、背金の前端部の加工には、汎用の装置を使用して簡単な加工で済むので、生産コストの低減が図られ、しかも、熱的歪み等を生じることがないので、品質性能を一定にする高品質の左官鍍が提供できる。

【発明を実施するための最良の形態】

【0011】

以下、図面を参照しながら、本発明の実施例に係る左官鍍について具体的に説明する。

【実施例1】

【0012】

図1は本発明に係る左官鍍の斜視図、図2は鍍板の一部を示す斜視図、図3は要部を拡大して断面で示した左官鍍の側面図、図4は鍍板の撓り具合を示す断面図である。

【0013】

図1に示すように、鍍板1は弾性のある薄い金属板、例えば、厚さ0.5～1mm程度の鋼板またはステンレス鋼板からなるもので、形状としては、鍍の用途によって矩形又は先端をV状等に形成したものである。

【0014】

鍍板1の上面中央には、その長手方向に細長く短冊状をなす背金2が接着剤3を介して取付されている。この背金2には、その中央部よりやや後方に寄せた位置に柱脚4を立設しており、この柱脚4には木製の柄5を取付している。

【0015】

前記する鍍板1と背金2は接着剤3で接着され、両者間に存在する接着剤3層は、作業現場で左官鍍が使用されて鍍板1と背金2が共に撓る際に、両者の曲率半径の違いから生じる不整合を接着剤3層が弾性変形して吸収するものである。なお、前記する左官鍍の基本構成は、周知のものである。

【0016】

本発明に係る左官鍍の背金2には、背金2の前端2aから適宜の範囲で、板面を貫通する切り込み6が面的拡がりを以て設けられており、鍍板1の先端部の撓りに対して背金2の先端部も無理なく撓みを追従させるようにしている。

【0017】

背金2の先端部に設ける切り込み6の具体例としては、図1に示すように、背金2に明けられた穿孔6aであっても良いし、図2に示すように、レーザー加工等によって板面を貫通させた線状の切れ目6bであっても良い。何れにしても、背金2の板面を貫通して切り込み6を設けたことによって、外部から背金2の先端部に掛かる曲げ力に対して板体強度を低下させて撓り易くしたものである。

【0018】

また、図1に示すように、穿孔6aによって板面強度を低下させる場合は、穿孔部分の板面強度は孔径に比例するので、大きな撓り度が求められる背金2の先端側から段階的に孔径を小さくした複数の穿孔6aを整列状に設け、背金2と鍍板1が一体で所定の撓り度

10

20

30

40

50

が得られるようにしている。また、図 2 に示すように、板面を貫通させた線状の切れ目 6 b である場合は、所定の間隔で背金幅方向に延びる直線部と背金長手方向で隣り合う直線部の両端部間を円弧線で連続させた線状切り込みとし、背金 2 に対する線状切れ目 6 b の入れ方によって、背金 2 と鏝板 1 が一体で所定の撓り度が得られるようにしている。

【 0 0 1 9 】

而して、上記構成からなる本発明の左官鏝によれば、図 4 に示すように、鏝を使用するに当たって、鏝板の尾端を持ち上げて鏝板 1 の先端部で壁面を押さえ付けると、鏝板 1 の先端部が曲げられて鏝板 1 が撓るのに伴い、鏝板 1 と一体に、複数の穿孔 6 a を整列状に設けた背金 2 も適切に撓みを生じて左官鏝の使い勝手を良くするものである。

【 産業上の利用可能性 】

10

【 0 0 2 0 】

本発明に係る左官鏝は種類も多いものであるが、本発明に係るような左官鏝によれば、構造が簡単で左官鏝の使い勝手を格段に向上できるので、その利用範囲は極めて広範になり、販売範囲を拡大して販売増強を図ることができる実用上、極めて有益なものである。

【 図面の簡単な説明 】

【 0 0 2 1 】

【 図 1 】 本発明に係る左官鏝の斜視図である。

【 図 2 】 鏝板の一部分を示す斜視図である。

【 図 3 】 要部を拡大して断面で示した左官鏝の側面図である。

【 図 4 】 鏝板の撓り具合を示す断面図である。

20

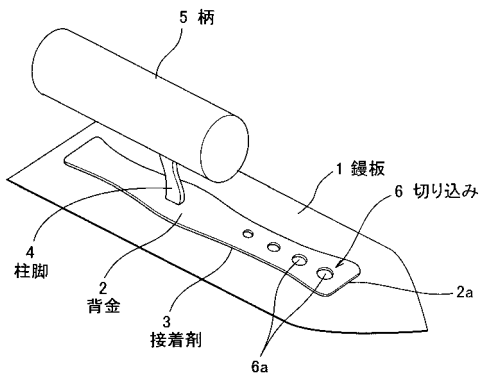
【 符号の説明 】

【 0 0 2 2 】

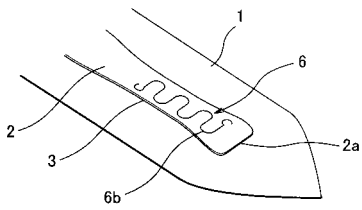
- 1 鏝板
- 2 背金
- 2 a 前端
- 3 接着剤
- 4 柱脚
- 5 柄
- 6 切り込み
- 6 a 穿孔
- 6 b 線状切れ目

30

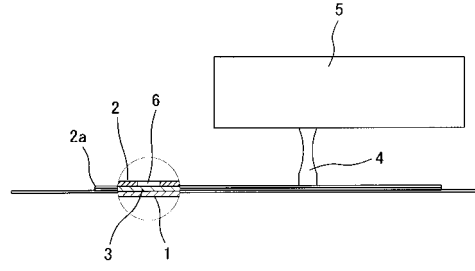
【 図 1 】



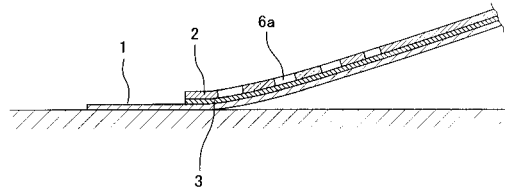
【 図 2 】



【 図 3 】



【 図 4 】



フロントページの続き

- (72)発明者 金鹿 博文
兵庫県三木市大塚2丁目2番52号 金鹿工業株式会社内
- (72)発明者 前田 泰治
兵庫県三木市大塚2丁目2番52号 金鹿工業株式会社内
- (72)発明者 堂田 周作
兵庫県三木市大塚2丁目2番52号 金鹿工業株式会社内