

(19) 대한민국특허청(KR)
(12) 공개특허공보(A)

(51) Int. Cl.³
B02B 1/00

(11) 공개번호 특 1984-0003039
(43) 공개일자 1984년 08월 13일

(21) 출원번호	특 1983-0000345
(22) 출원일자	1983년 01월 26일
(30) 우선권주장	특원소 57-51922 1982년 03월 29일 일본(JP)
(71) 출원인	하구 바꾸마이 가부시기 가이샤 나와 사와 도시히사
	일본국 야마니시켄 미나미고마군 마즈호코 사이쇼우지 1351반지
(72) 발명자	나가 사와 모리히사
	일본국 야마나시켄 미나미고마군 마즈호코 덴진 나카죠우 933반지
(74) 대리인	남계영

심사청구 : 없음

(54) 배아가 불은 정백맥의 제조방법 및 제조장치

요약

내용 없음

대표도

五 1

17/11/2012

【반면의 명회】

백화점 매점

[도면의 간단한 설명]
제1도는 본 발명의 배아가 붙은 정백맥의 제조방법의 일 실시예를 나타내는 공정도,

107 / 3

대맥 및 나맥을 원료로하는 정백도 75% 이하의 정백맥으로서 배아보유율이 70% 이상인 것을 특징으로 하

한국어

대맥 및 나맥을 정맥을 하는 방법에 있어서 연삭식도정기안에서 맥립에 대하여 맥립의 장경을 회전축으로 하고, 단경을 회전반경으로 하는 자전운동을 생기게하는 것을 특징으로 하는 배아가붙은 정백맥의 재부여법

첨고한 3

제2항에 있어서, 연삭도정기안에의 맥입의 충만도를 85% 이상으로 하여서 이루어지는 배아가 불은 정백 맹아 제조방법

첨부 4

제2항에 있어서, 대액 및 나액을 정백하는 방법에 있어서, 습식립립 연마식도정기에 의한 도정을 하는
밸브이나 불은 절배액의 페즈 반복

첨구한 5

제2항에 있어서, 대액 및 나액을 정백을 하는 방법에 있어서 습식립립 마찰식도정기에 의한 도정을 정백
드 80% 이상의 단계에서만 사용을 하는 베아가 복은 전백색의 페조반복

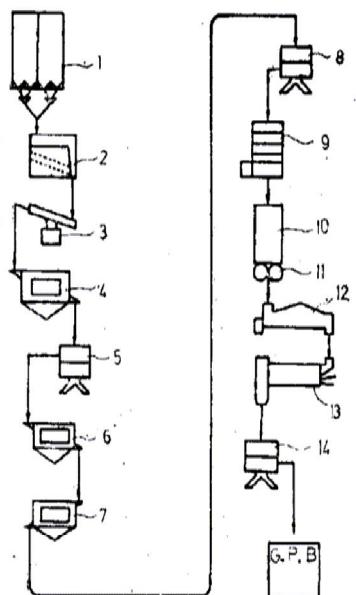
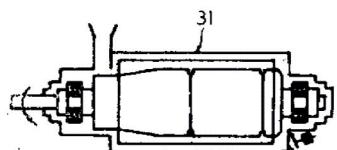
청구항 6

대맥 및 나막을 정백하는 장치에 있어서, 연삭식 도정기의 둘 길이를 둘경의 3배이하로 한 것을 특징으로 하는 베아가 붙은 정백막의 제조장치.

청구항 7

제6항에 있어서, 연삭식 도정기의 둘길이가 둘경의 약 2배인 베아가 붙은 정백막의 제조장치.

※ 참고사항 : 최초출원 내용에 의하여 공개하는 것임.

도면**도면1****도면5****도면6****도면7**