

(19) 대한민국특허청(KR)  
(12) 공개특허공보(A)

(51) Int. Cl.<sup>3</sup>  
B02B 1/00

(11) 공개번호 특1984-0003039  
(43) 공개일자 1984년08월13일

(21) 출원번호	특1983-0000345
(22) 출원일자	1983년01월26일
(30) 우선권주장	특원소 57-51922 1982년03월29일 일본(JP)
(71) 출원인	하꾸 바꾸마이 가부시기 가이사 나와 사와 도시히사
(72) 발명자	일본국 야마니시겐 미나미고마군 마즈호쵸 사이쇼우지 1351반지 나가 사와 모리히사
(74) 대리인	일본국 야마나시겐 미나미고마군 마즈호쵸 덴진 나카쵸우 933반지 남계영

심사청구 : 없음

(54) 배아가붙은 정백맥의 제조방법 및 제조장치

요약

내용 없음

대표도

도1

명세서

[발명의 명칭]

배아가붙은 정백맥의 제조방법 및 제조장치

[도면의 간단한 설명]

제1도는 본 발명의 배아가 붙은 정백맥의 제조방법의 일 실시예를 나타내는 공정도,  
제5도-제7도는 본 발명에서 사용되는 연삭식 도정기 및 얻어진 정백환맥의 각기 단면도이다.

본 내용은 요부공개 건이므로 전문 내용을 수록하지 않았음

(57) 청구의 범위

청구항 1

대맥 및 나맥을 원료로하는 정백도 75% 이하의 정백맥으로서 배아보유율이 70% 이상인 것을 특징으로 하는 배아가붙은 정백맥.

청구항 2

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

청구항 3

제2항에 있어서, 연삭도정기안예의 맥입의 충만도를 85% 이상으로 하여서 이루어지는 배아가 붙은 정백맥의 제조방법.

청구항 4

제2항에 있어서, 대맥 및 나맥을 정맥하는 방법에 있어서, 습식립립 연마식도정기에 의한 도정을 하는 배아가 붙은 정백맥의 제조방법.

청구항 5

제2항에 있어서, 대맥 및 나맥을 정맥을 하는 방법에 있어서 습식립립 마찰식도정기에 의한 도정을 정백도 80% 이상의 단계에서만 사용하는 배아가 붙은 정백맥의 제조방법.

## 청구항 6

대맥 및 나맥을 정맥하는 장치에 있어서, 연삭식 도정기의 롤 길이를 롤경의 3배이하로 한 것을 특징으로 하는 배아가 붙은 정맥맥의 제조장치.

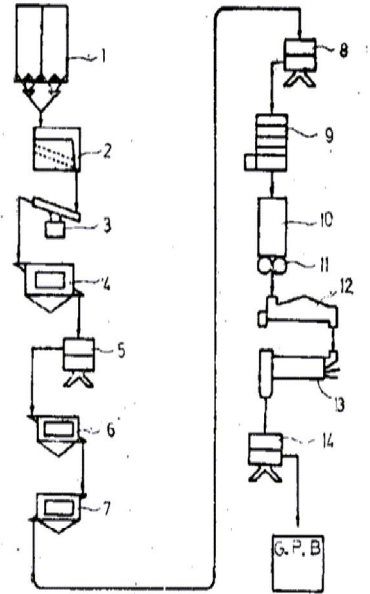
## 청구항 7

제6항에 있어서, 연삭식 도정기의 롤길이가 롤경의 약 2배인 배아가 붙은 정맥맥의 제조장치.

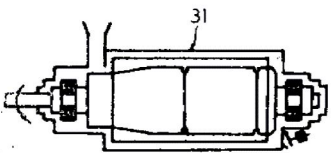
※ 참고사항 : 최초출원 내용에 의하여 공개하는 것임.

## 도면

도면1



도면5



도면6



도면7

