

【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2区分

【発行日】令和7年7月2日(2025.7.2)

【公開番号】特開2024-22426(P2024-22426A)

【公開日】令和6年2月16日(2024.2.16)

【年通号数】公開公報(特許)2024-030

【出願番号】特願2022-195322(P2022-195322)

【国際特許分類】

B 21D 43/05(2006.01)

10

B 30B 13/00(2006.01)

【F I】

B 21D 43/05 C

B 30B 13/00 A

【手続補正書】

【提出日】令和7年6月23日(2025.6.23)

【手続補正1】

【補正対象書類名】特許請求の範囲

20

【補正対象項目名】全文

【補正方法】変更

【補正の内容】

【特許請求の範囲】

【請求項1】

正方形又は長方形のダイホルダに固定された状態で、平面視における長手方向が前記ダイホルダの四辺のいずれとも直交せずに、前記四辺の方向に対して所定角度を有して交差するように成形孔が形成されているダイで加工された加工材を次工程に搬送するトランスファ装置であって、

前記加工材を、該加工材の搬送方向に対して直交する方向の両側から挟持するように設けられたフィンガーと、

前記フィンガーを、前記搬送方向に対して直交する方向に沿って、前記加工材に対して接近及び離間するように作動させることができ駆動源と、を有し、

前記フィンガーは、

平面視において、前記加工材の長手方向に沿った面と当接するように形成された凹部を有する、

ことを特徴とするトランスファ装置。

【請求項2】

前記凹部は、

平面視において、前記加工材の長手方向に沿った面と当接する側と反対側の面が、前記搬送方向に対して直交する方向に沿って形成されているか、又は、当該凹部の開口が広くなる方向に傾斜して形成されている、

ことを特徴とする請求項1に記載のトランスファ装置。

【請求項3】

正方形又は長方形のダイホルダ、および成形孔が形成されているダイが装着され、加工材を加工する複数のプレス機と、

前記複数のプレス機のうち一のプレス機で加工された加工材を次工程のプレス機に向けて搬送する、請求項1または2に記載のトランスファ装置と、

を備えるプレスシステム。

【請求項4】

正方形又は長方形のダイホルダ、および成形孔が形成されているダイが装着され、加工

50

材を加工する複数の加工ステージと、

前記複数の加工ステージのうち一の加工ステージで加工された加工材を次工程の加工ステージに向けて搬送する、請求項 1 または 2 に記載のトランスファ装置と、  
を備えるトランスファプレスシステム。

【手続補正 2】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0001

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0001】

本発明は、プレス加工された加工材を搬送するトランスファ装置、このトランスファ装置を備えるプレスシステム、及び、このトランスファ装置を備えるトランスファプレスシステムに関する。

【手続補正 3】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0006

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0006】

本発明は、上記実情に鑑みてなされたものであり、搬送方向に対して平面視で所定角度回転させたワークを、バランスよく挟持して搬送することが可能なトランスファ装置、このトランスファ装置を備えるプレスシステム、及び、このトランスファ装置を備えるトランスファプレスシステムを提供することを目的とする。

【手続補正 4】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0007

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0007】

(1) 本発明のトランスファ装置は、

正方形又は長方形のダイホルダに固定された状態で、平面視における長手方向が前記ダイホルダの四辺のいずれとも直交せずに、前記四辺の方向に対して所定角度を有して交差するように成形孔が形成されているダイで加工された加工材を次工程に搬送するトランスファ装置であって、

前記加工材を、該加工材の搬送方向に対して直交する方向の両側から挟持するように設けられたフィンガーと、

前記フィンガーを、前記搬送方向に対して直交する方向に沿って、前記加工材に対して接近及び離間するように作動させることが可能な駆動源と、を有し、

前記フィンガーは、

平面視において、前記加工材の長手方向に沿った面と当接するように形成された凹部を有する、

ことを特徴とする。

(2) 本発明のトランスファ装置において、

前記凹部は、

平面視において、前記加工材の長手方向に沿った面と当接する側と反対側の面が、前記搬送方向に対して直交する方向に沿って形成されているか、又は、当該凹部の開口が広くなる方向に傾斜して形成されている、

ことが好ましい。

(3) 本発明のプレスシステムは、

正方形又は長方形のダイホルダ、および成形孔が形成されているダイが装着され、加工

10

20

30

40

50

材を加工する複数のプレス機と、

前記複数のプレス機のうち一のプレス機で加工された加工材を次工程のプレス機に向けて搬送する、上記（1）または（2）に記載のトランスファ装置と、  
を備えることが好ましい。

（4）本発明のトランスファプレスシステムは、

正方形又は長方形のダイホールダ、および成形孔が形成されているダイが装着され、加工材を加工する複数の加工ステージと、

前記複数の加工ステージのうち一の加工ステージで加工された加工材を次工程の加工ステージに向けて搬送する、上記（1）または（2）のトランスファ装置と、  
を備えることが好ましい。

10

【手続補正5】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0009

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0009】

本発明によると、搬送方向に対して平面視で所定角度回転させたワークを、バランスよく挟持して搬送することが可能なトランスファ装置、このトランスファ装置を備えるプレスシステム、及び、このトランスファ装置を備えるトランスファプレスシステムを提供することができる。

20

30

40

50