

【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1区分
 【発行日】平成28年9月29日(2016.9.29)

【公表番号】特表2016-518957(P2016-518957A)
 【公表日】平成28年6月30日(2016.6.30)
 【年通号数】公開・登録公報2016-039
 【出願番号】特願2015-559468(P2015-559468)
 【国際特許分類】

B 0 5 D 3/02 (2006.01)
B 6 2 D 65/06 (2006.01)
B 0 5 D 7/24 (2006.01)
B 0 5 D 1/26 (2006.01)
B 0 5 C 5/02 (2006.01)
B 0 5 C 9/14 (2006.01)

【F I】

B 0 5 D 3/02 B
 B 6 2 D 65/06 A
 B 0 5 D 7/24 3 0 1 N
 B 0 5 D 1/26 Z
 B 0 5 C 5/02
 B 0 5 C 9/14

【手続補正書】

【提出日】平成28年8月10日(2016.8.10)

【手続補正1】

【補正対象書類名】特許請求の範囲

【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】

ワークピース(11)と計量供給装置(4)との間の相対移動(10)を伴って、前記計量供給装置(4)により、シーリング化合物(6)を前記ワークピース(11)に塗布し、

前記ワークピース(11)と加熱装置(2)との間で相対移動(10)を伴って、前記シーリング化合物(7)を塗布する前に、前記加熱装置(2)により、前記シーリング化合物(6)が塗布される前記ワークピース(11)の塗布領域を加熱する、
 シール(7)の製造方法。

【請求項2】

前記相対移動を、前記ワークピース(11)と、シーリングユニット(1)としての前記加熱装置(2)および前記計量供給装置(4)と、の間で少なくとも局所的に行うことを特徴とする、請求項1に記載の製造方法。

【請求項3】

車体シート(11)におけるヘム継手(13)のシール(7)に使用することを特徴とする、請求項1または2に記載の製造方法。

【請求項4】

自動車ドアまたは自動車ルーフの内側パネルおよび外側パネルのヘム継手(13)のシール(7)に使用することを特徴とする、請求項3に記載の製造方法。

【請求項5】

誘導加熱可能なワークピース(11)を用い、前記加熱装置(2)が、前記ワークピース(11)を誘導加熱するための、少なくとも1つの誘導子(3)を含むことを特徴とする、請求項1~4のいずれかに記載の製造方法。

【請求項6】

0.1秒~6秒の範囲の間隔で前記シーリング化合物(6)を塗布するために、前記相対移動の間、前記加熱装置(2)が、前記計量供給装置(4)または前記計量供給装置(4)のノズル(5)の前をそれと同時に移動することを特徴とする、請求項1~5のいずれかに記載の製造方法。

【請求項7】

ワークピース(11)上のシール(7)を製造するシーリングユニット(1)であって、シーリング化合物(6)を塗布するための計量供給装置(4)と、前記シーリング化合物(6)を塗布する前に、前記ワークピース(11)または前記ワークピース(11)の塗布領域を加熱するための加熱装置(2)と、を含む、シーリングユニット(1)。

【請求項8】

前記シーリングユニット(1)と前記ワークピース(11)との間の相対移動の間、前記計量供給装置(4)と前記加熱装置(2)との間に所定の距離が保持されるように、前記計量供給装置(4)および前記加熱装置(2)が互いに接続されていることを特徴とする、請求項7に記載のシーリングユニット(1)。

【請求項9】

前記加熱装置(2)が、誘導加熱可能なワークピース(11)を誘導加熱するための少なくとも1つの誘導子(3)を含むことを特徴とする、請求項7または8に記載のシーリングユニット(1)。

【請求項10】

前記計量供給装置(4)および前記加熱装置(2)が、多軸ロボットのアーム(9)に配置されていることを特徴とする、請求項7~9のいずれかに記載のシーリングユニット(1)。