

【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 3 部門第 5 区分

【発行日】平成30年1月25日(2018.1.25)

【公開番号】特開2016-113710(P2016-113710A)

【公開日】平成28年6月23日(2016.6.23)

【年通号数】公開・登録公報2016-038

【出願番号】特願2014-251802(P2014-251802)

【国際特許分類】

D 0 4 H 1/732 (2012.01)

【F I】

D 0 4 H 1/732

【手続補正書】

【提出日】平成29年12月6日(2017.12.6)

【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】

繊維を含む原料を供給する供給部と、  
前記供給部で供給した前記原料を粗砕する粗砕部と、  
前記粗砕部で粗砕した粗砕片を受ける受け部と、  
前記粗砕片を解繊物に解繊する解繊部と、  
前記受け部から前記解繊部に前記粗砕片を搬送する搬送部と、  
前記解繊物の少なくとも一部を用いてシートを成形する成形部と、を備えるシート製造装置であって、

前記シート製造装置の一端側に前記解繊部を配置し、前記シート製造装置の他端側に前記受け部を配置することを特徴とする、シート製造装置。

【請求項 2】

篩を有する選別部をさらに有し、  
前記選別部は、前記解繊部で解繊処理された解繊物を、前記篩を通過する通過物と、前記篩を通過しない非通過物とに選別し、

前記受け部から前記解繊部への前記粗砕片の搬送方向において、前記受け部と前記解繊部との間に前記選別部を配置することを特徴とする、請求項 1 に記載のシート製造装置。

【請求項 3】

前記粗砕片の搬送方向において、前記解繊部の上流における前記搬送部は、前記粗砕片が通過しない大きさの開口と、前記開口を内方に位置するように前記搬送部を囲う囲い部と、をさらに有し、

前記開口を有する前記搬送部は、前記開口に前記粗砕片が引っかからない方向に前記粗砕片を搬送することを特徴とする、請求項 1 または 2 に記載のシート製造装置。

【請求項 4】

前記選別部は、通過しない非通過物を排出する排出部をさらに有し、  
前記排出部から自重で非通過物が落下する位置に前記受け部は位置することを特徴とする、請求項 2 に記載のシート製造装置。

【手続補正 2】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0 0 1 3

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0013】

本発明に係るシート製造装置において、  
前記選別部は、通過しない非通過物を排出する排出部をさらに有し、  
前記排出部から自重で非通過物が落下する位置に前記受け部は位置してもよい。

【手続補正3】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0090

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0090】

1...ホッパー、2, 3, 4, 5...管、6...ホッパー、7, 8...管、9...ホッパー、10...供給部、12...粗砕部、14...粗砕刃、20...解繊部、21...消音部、21a...管路部、21b...囲い部、21c...網部、21d...開口、21e...孔部、22...導入口、24...排出口、30...分級部、31...導入口、32...円筒部、33...逆円錐部、34...下部排出口、35...上部排出口、36...受け部、37...ブロアー、40...選別部、42...導入口、44...排出口、45...篩、50...混合部、52...添加物供給部、54...管、56...ブロアー、60...堆積部、62...導入口、70...ウェブ形成部、72...メッシュベルト、74...張架ローラー、76...サクシオン機構、78...調湿部、80...シート形成部、81...加圧部、81a...第1加圧部、81b...第2加圧部、82...第1結着部、83...加熱部、84...第2結着部、85...加圧ローラー、86...加熱ローラー、90...切断部、21b...第1切断部、94...第2切断部、96...排出部、100...シート製造装置、102...製造部、106...成形部、140...制御部、141...操作部、150...装置本体、150a~150d...第1~第4側壁、150e...機台、152...供給開口、154...排出開口、A...後側搬送ライン、B...前側搬送ライン、S...シート、W...ウェブ