

【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6区分

【発行日】平成19年6月28日(2007.6.28)

【公開番号】特開2001-348009(P2001-348009A)

【公開日】平成13年12月18日(2001.12.18)

【出願番号】特願2000-169562(P2000-169562)

【国際特許分類】

|                |              |                  |
|----------------|--------------|------------------|
| <b>B 6 5 B</b> | <b>15/04</b> | <b>(2006.01)</b> |
| <b>B 6 5 D</b> | <b>73/02</b> | <b>(2006.01)</b> |
| <b>B 6 5 D</b> | <b>85/86</b> | <b>(2006.01)</b> |

【F I】

|         |       |   |
|---------|-------|---|
| B 6 5 B | 15/04 | P |
| B 6 5 D | 73/02 | K |
| B 6 5 D | 85/38 | N |

【手続補正書】

【提出日】平成19年5月11日(2007.5.11)

【手続補正1】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】特許請求の範囲

【補正方法】変更

【補正の内容】

【特許請求の範囲】

【請求項1】

長手方向に沿って配置された多数の収納凹部に小部品を収納し、収納凹部の表面を被覆テープで覆って小部品を包装する小部品包装用帯材を製造するに際し、圧縮成形性を有する可撓性材料からなる帯材の片面を、前記収納凹部に対応する形状の成形凸型で押圧して、前記帯材の表面に収納凹部を成形する方法であって、

前記収納凹部の成形と同時に、前記帯材の反対面を補正凸型で押圧することによって、前記帯材の裏面に膨出が生じるのを防ぐ、  
ことを特徴とする、小部品包装用帯材の製造方法。

【請求項2】

前記補正凸型の高さが、0.02～0.1mmである、請求項1に記載の小部品包装用帯材の製造方法。

【請求項3】

長手方向に沿って配置された多数の収納凹部に小部品を収納し、収納凹部の表面を被覆テープで覆って小部品を包装する小部品包装用帯材を製造する装置であって、

互いに接離自在な一対のプレス成形型を備え、

一方のプレス成形型は、前記小部品包装用帯材の材料となる帯材の片面に当接する平坦な表面と、表面から突出自在に配置され、前記収納凹部に対応する形状であって前記帯材の厚みよりも低い成形凸型とを有するとともに、

他方のプレス成形型は、前記帯材の反対面に当接する平坦な表面と、前記帯材の厚みから成形凸型の厚みを差し引いた寸法よりも低い補正凸型とを有し、

前記一方のプレス成形型が作動して前記帯材の表面に収納凹部を成形する際に、その作動と同時に、前記他方のプレス成形型が作動して、前記帯材の裏面に膨出が生じるのを防ぐ、

ことを特徴とする、小部品包装用帯材の製造装置。

【請求項4】

前記補正凸型の高さが、0.02～0.1mmである、請求項3に記載の小部品包装用

帶材の製造装置。

【請求項5】

長手方向に沿って配置された多数の収納凹部に小部品を収納し、収納凹部の表面を被覆テープで覆って小部品を包装する、小部品包装用帶材であって、

圧縮成形性を有する可撓性材料からなり、

表面から所定の深さまで厚み方向に圧縮して成形された前記収納凹部と、前記収納凹部の成形による裏面の膨らみを防ぐための補正凹部とを備える、  
ことを特徴とする、小部品包装用帶材。

【請求項6】

前記補正凹部の深さが、0.02~0.1mmである、請求項5に記載の小部品包装用帶材。

【手続補正2】

【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】

【課題を解決するための手段】

本発明にかかる小部品包装用帶材の製造方法は、長手方向に沿って配置された多数の収納凹部に小部品を収納し、収納凹部の表面を被覆テープで覆って小部品を包装する小部品包装用帶材を製造するに際し、圧縮成形性を有する可撓性材料からなる帶材の片面を、前記収納凹部に対応する形状の成形凸型で押圧して、前記帶材の表面に収納凹部を成形する方法であって、前記収納凹部の成形と同時に、前記帶材の反対面を補正凸型で押圧することによって、前記帶材の裏面に膨出が生じるのを防ぐ、ことを特徴とする。

本発明にかかる小部品包装用帶材の製造装置は、長手方向に沿って配置された多数の収納凹部に小部品を収納し、収納凹部の表面を被覆テープで覆って小部品を包装する小部品包装用帶材を製造する装置であって、互いに接離自在な一対のプレス成形型を備え、一方のプレス成形型は、前記小部品包装用帶材の材料となる帶材の片面に当接する平坦な表面と、表面から突出自在に配置され、前記収納凹部に対応する形状であって前記帶材の厚みよりも低い成形凸型とを有するとともに、他方のプレス成形型は、前記帶材の反対面に当接する平坦な表面と、前記帶材の厚みから成形凸型の厚みを差し引いた寸法よりも低い補正凸型とを有し、前記一方のプレス成形型が作動して前記帶材の表面に収納凹部を成形する際に、その作動と同時に、前記他方のプレス成形型が作動して、前記帶材の裏面に膨出が生じるのを防ぐ、ことを特徴とする。

そして、本発明にかかる小部品包装用帶材は、長手方向に沿って配置された多数の収納凹部に小部品を収納し、収納凹部の表面を被覆テープで覆って小部品を包装する、小部品包装用帶材であって、圧縮成形性を有する可撓性材料からなり、表面から所定の深さまで厚み方向に圧縮して成形された前記収納凹部と、前記収納凹部の成形による裏面の膨らみを防ぐための補正凹部とを備える、ことを特徴とする。

〔小部品〕

従来キャリアテープ方式で包装されていた各種部品が適用できる。