

【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29年10月26日 (2017.10.26)

【公開番号】特開2016-79533(P2016-79533A)

【公開日】平成28年5月16日 (2016.5.16)

【年通号数】公開・登録公報2016-029

【出願番号】特願2014-213438(P2014-213438)

【国際特許分類】

D 0 4 H 1/732 (2012.01)

B 2 9 C 43/58 (2006.01)

B 2 9 C 43/22 (2006.01)

【F I】

D 0 4 H 1/732

B 2 9 C 43/58

B 2 9 C 43/22

【手続補正書】

【提出日】平成29年8月22日 (2017.8.22)

【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】

繊維及び樹脂を含む材料を堆積可能な堆積部と、  
前記堆積部で堆積した堆積物を加熱加圧する第 1 加熱加圧部と、  
前記第 1 加熱加圧部において加熱加圧された前記堆積物に対して調湿する調湿部と、  
前記調湿部によって調湿された前記堆積物を加熱加圧する第 2 加熱加圧部と、  
を備え、  
前記第 1 加熱加圧部の加熱温度又は加圧力は、前記第 2 加熱加圧部の加熱温度又は加圧力よりも低い又は小さいことを特徴とする、シート製造装置。

【請求項 2】

前記調湿部は、前記堆積物に水分をローラーで塗布する塗布ローラーと、前記塗布ローラーに前記水分を供給する水分供給部と、を備え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】

前記塗布ローラーを前記堆積物の面の両側に配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。

【請求項 4】

前記塗布ローラーの加圧力は、前記第 1 加熱加圧部の加圧力よりも低いことを特徴とする、請求項 3 に記載のシート製造装置。

【請求項 5】

前記調湿部は、水分を気流で前記堆積物に供給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 6】

前記調湿部は、水分を噴射して前記堆積物に供給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 7】

繊維及び樹脂を含む材料を堆積して堆積物を形成する工程と、  
前記堆積物を加熱加圧する第１加熱加圧工程と、  
前記第１加熱加圧工程の後に、前記堆積物を調湿する調湿工程と、  
前記調湿工程の後に、前記堆積物を加熱加圧する第２加熱加圧工程と、  
を含み、

前記第１加熱加圧工程における加熱温度又は加圧力は、前記第２加熱加圧工程における加熱温度又は加圧力よりも低い又は小さいことを特徴とする、シート製造方法。

【手続補正２】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】０００８

【補正方法】変更

【補正の内容】

【０００８】

本発明に係るシート製造装置の一態様は、  
繊維及び樹脂を含む材料を堆積可能な堆積部と、  
前記堆積部で堆積した堆積物を加熱加圧する第１加熱加圧部と、  
前記第１加熱加圧部において加熱加圧された前記堆積物に対して調湿する調湿部と、  
前記調湿部によって調湿された前記堆積物を加熱加圧する第２加熱加圧部と、  
を備え、

前記第１加熱加圧部の加熱温度又は加圧力は、前記第２加熱加圧部の加熱温度又は加圧力よりも低い又は小さいことを特徴とする。