

【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 6 部門第 2 区分

【発行日】平成23年12月1日(2011.12.1)

【公開番号】特開2010-160193(P2010-160193A)

【公開日】平成22年7月22日(2010.7.22)

【年通号数】公開・登録公報2010-029

【出願番号】特願2009-708(P2009-708)

【国際特許分類】

G 0 9 G 5/00 (2006.01)

G 0 6 F 3/048 (2006.01)

G 0 9 G 5/02 (2006.01)

【F I】

G 0 9 G 5/00 5 1 0 C

G 0 6 F 3/048 6 5 4 D

G 0 9 G 5/02 Z

G 0 9 G 5/00 5 3 0 M

G 0 9 G 5/00 5 3 0 T

G 0 9 G 5/00 5 1 0 H

【手続補正書】

【提出日】平成23年10月17日(2011.10.17)

【手続補正 1】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0 0 2 1

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0 0 2 1】

図 1 に概略的に示すように産業機械として例示した包装機としての横形製袋充填機においては、エンコーダ 1 が付設されたサーボモータ 2 (駆動装置) によりフィルム繰出し機構 3 が駆動して帯状フィルム 5 がフィルムロール 4 から製袋手段 6 に引き出し案内され、その製袋手段 6 で筒状フィルム 7 が成形されると共に、エンコーダ 8 が付設された速度制御モータ 9 (駆動装置) により駆動する物品供給コンベヤ 10 が物品 11 をこの筒状フィルム 7 内に所定間隔毎に供給し、エンコーダ 12 が付設されたサーボモータ 13 (駆動装置) により駆動する一対の送りローラ 14 がこの筒状フィルム 7 の搬送方向に沿う重合端縁部を挟持して搬送方向の下流側に向けて移送し、その一対の送りローラ 14 の下流位置に配設された縦シール手段 15 でエンコーダ 16 が付設されたサーボモータ 17 (駆動装置) により駆動する一対の加熱シールローラ 18 が筒状フィルム 7 の重合端縁部に縦シールを施した後に、その縦シール手段 15 の下流位置に配設された横シール手段 19 でエンコーダ 20 a , 20 b が付設されたサーボモータ 21 a , 21 b (駆動装置) により駆動する一対の加熱シールバー 22 a , 22 b が筒状フィルム 7 に各物品 11 間で横シールを施す。

【手続補正 2】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0 0 2 6

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0 0 2 6】

なお、背景画像 29 と文字情報 31 と記号 30 とを各々データとして記憶手段 24 に記憶し、カラー表示器 26 の表示領域に表示する際に、各データを重合する処理を行って、単一のキャラクタ画像 28 を構成する周知の方法を使ってもよい。