

【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 09 G 5/00 (2006.01)

G 06 F 3/048 (2006.01)

G 09 G 5/02 (2006.01)

【F I】

G 09 G 5/00 5 1 0 C

G 06 F 3/048 6 5 4 D

G 09 G 5/02 Z

G 09 G 5/00 5 3 0 M

G 09 G 5/00 5 3 0 T

G 09 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】0021

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0021】

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20a, 20bが付設されたサーボモータ21a, 21b(駆動装置)により駆動する一対の加熱シールバー22a, 22b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】0026

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0026】

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、单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。