

【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4区分  
 【発行日】平成26年2月13日(2014.2.13)

【公開番号】特開2012-240324(P2012-240324A)  
 【公開日】平成24年12月10日(2012.12.10)  
 【年通号数】公開・登録公報2012-052  
 【出願番号】特願2011-113317(P2011-113317)  
 【国際特許分類】

B 3 1 D 3/04 (2006.01)

B 6 5 D 81/07 (2006.01)

【F I】

B 3 1 D 3/04

B 6 5 D 81/10 B

【手続補正書】

【提出日】平成25年12月25日(2013.12.25)

【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】

長手方向に空気室の並設された帯状の緩衝材用シートを搬送しながら、該緩衝材用シートの幅方向の両側から前記空気室に空気を供給し、かつ、膨らんだ前記空気室の給気口をシールする緩衝材製造装置であって、

前記緩衝材用シートの幅方向の両端部をガイドする一对のガイド手段と、

前記緩衝材用シートの幅方向の両端を切断する一对の切断手段と、

前記緩衝材用シートの切断させた一方のシートと他方のシートとの間に位置し、前記給気口を介して前記空気室に空気を供給するノズルを有する一对の空気供給手段と、

空気の供給された前記緩衝材用シートを挟んだ状態で搬送する第一ベルト及び第二ベルト、並びに、前記第一ベルト及びノズル又は第二ベルトを介して前記緩衝材用シートを加熱する加熱手段を有する一对の溶着手段と

を、搬送方向の上流側から順に備えたことを特徴とする緩衝材製造装置。

【請求項2】

前記空気供給手段が、前記一方のシートを前記ノズルの一方の表面に押圧する第一押圧手段、及び、前記他方のシートを前記ノズルの他方の表面に押圧する第二押圧手段を有する請求項1に記載の緩衝材製造装置。

【請求項3】

前記加熱手段が、長手方向に沿って伸びる帯状のヒータ、前記ヒータの取り付けられる当接面を有する基体、前記ヒータの温度を測定する温度センサ、及び、前記温度センサからの入力信号にもとづいて、前記ヒータの温度を制御する温度制御装置を有し、前記当接面の幅寸法が、前記ヒータの幅寸法より広く、前記ヒータが、前記当接面の幅方向の中央に取り付けられていることを特徴とする請求項1又は2に記載の緩衝材製造装置。

【請求項4】

前記緩衝材用シートが、幅方向の両端部と前記空気室との間に、長手方向に伸びる被ガイド部を有し、前記ガイド手段が、前記被ガイド部に挿入される筒状又は棒状のガイド部材と、前記被ガイド部を前記ガイド部材に押圧し、前記被ガイド部に長手方向への張力を付与するガイド用押圧部材とを有することを特徴とする請求項1～3のいずれか一項に記

載の緩衝材製造装置。

【請求項 5】

対向する一对の前記ガイド部材の間に、前記ガイド手段によってガイドされた前記緩衝材用シートの幅方向の弛み除去することにより、前記緩衝材用シートが蛇行した状態で搬送されることを防止する蛇行防止手段を設けたことを特徴とする請求項 4 に記載の緩衝材製造装置。

【請求項 6】

前記空気供給手段の第一押圧手段が、一对の第一押圧ローラを有し、前記第二押圧手段が、一对の第二押圧ローラを有し、前記吐出口の上流側の端が、上流側の前記第一押圧ローラ及び第二押圧ローラより、下流側に位置しており、かつ、前記吐出口の下流側の端が、下流側の前記第一押圧ローラ及び第二押圧ローラより、下流側に位置しており、前記ノズルの下流側の部分に斜面が形成されたことを特徴とする請求項 1 ~ 5 のいずれか一項に記載の緩衝材製造装置。

【請求項 7】

前記緩衝材用シートは、長手方向に二列に前記空気室が並設されていることを特徴とする請求項 1 ~ 6 のいずれか一項に記載の緩衝材製造装置。

【請求項 8】

前記緩衝材用シートが、ロール状であり、該ロール状の前記緩衝材用シートを巻き出す巻出手段を有することを特徴とする請求項 1 ~ 7 のいずれか一項に記載の緩衝材製造装置。

【請求項 9】

長手方向に空気室の並設された帯状の緩衝材用シートを搬送しながら、該緩衝材用シートの幅方向の両側から前記空気室に空気を供給し、膨らんだ前記空気室の給気口をシールする緩衝材の製造方法であって、

前記緩衝材用シートを、幅方向の両端部をガイドした状態で搬送し、

前記緩衝材用シートの幅方向の両端を切断し、

前記緩衝材用シートの幅方向の両側から前記空気室に空気を供給し、

前記給気口をシールし、前記空気室に空気を密閉することを特徴とする緩衝材の製造方法。

【請求項 10】

長手方向に空気室が並設されており、幅方向の両側から前記空気室に空気が供給される帯状の緩衝材用シートであって、

前記空気室が、幅方向の端部側に前記給気口を有することを特徴とする緩衝材用シート。

【請求項 11】

前記空気室が長手方向に二列に並設されており、右側の列の前記空気室は、右側に前記給気口を有し、左側の列の前記空気室は、左側に前記給気口を有することを特徴とする請求項 10 に記載の緩衝材用シート。

【請求項 12】

前記空気室が長手方向に一列に並設されており、右側に前記給気口を有する前記空気室と左側に前記給気口を有する前記空気室とが交互に並んでいることを特徴とする請求項 10 に記載の緩衝材用シート。

【手続補正 2】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0012

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0012】

上記目的を達成するため、本発明の緩衝材製造装置は、長手方向に空気室の並設された帯状の緩衝材用シートを搬送しながら、該緩衝材用シートの幅方向の両側から空気室に空

気を供給し、かつ、膨らんだ空気室の給気口をシールする構成としてある。また、この緩衝材製造装置は、緩衝材用シートの幅方向の両端部をガイドする一对のガイド手段と、緩衝材用シートの幅方向の両端を切断する一对の切断手段と、緩衝材用シートの切断させた一方のシートと他方のシートとの間に位置し、給気口を介して空気室に空気を供給するノズルを有する一对の空気供給手段と、空気の供給された緩衝材用シートを挟んだ状態で搬送する第一ベルト及び第二ベルト、並びに、第一ベルト及びノ又は第二ベルトを介して緩衝材用シートを加熱する加熱手段を有する一对の溶着手段とを、搬送方向の上流側から順に備えた構成としてある。