

【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29年3月9日(2017.3.9)

【公表番号】特表2015-500752(P2015-500752A)

【公表日】平成27年1月8日(2015.1.8)

【年通号数】公開・登録公報2015-002

【出願番号】特願2014-546505(P2014-546505)

【国際特許分類】

B 28B 11/10 (2006.01)

【F I】

B 28B 11/10

【誤訳訂正書】

【提出日】平成29年1月30日(2017.1.30)

【誤訳訂正1】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0010

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0010】

レリーフ部は更に、より高密度な二つの領域の間に配置されるところのボードのより低密度な領域を提供する。相対的に低密度の領域は、その両側で第1及び第2の表面部分によって形成されるテーパーにとってのサポート(支持部)としての役割を果たし、再成形されたボードが元の形に戻るのを最小限度に抑える。特に、レリーフ部は、再成形操作後におけるボードのたるみ(sagging)を回避するのに役立ち得る。つまり、加圧装置がボードに接触した領域と反対側で、ボードの表面に凹みが遅れて形成されるのを防止するのに役立つ。従って、本発明の加圧装置は、水和サイクル(水和周期)の初期にボードが圧縮されるのを可能にし、必要な圧縮力の低減を容易にする。

【誤訳訂正2】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0018

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0018】

第2の態様から見られるような本発明に従い、移動する湿り石こうボード内に凹みを形成するための方法が提供される。当該方法は、加圧装置を使用するものであり、当該方法は、次の各工程を備える。即ち、

石こうボードを提供する工程と、

ボードの搬送方向における加圧装置の速度を前記ボードの速度にほぼ一致させながら、それと同時に、加圧装置をボードに向けて移動させて、加圧装置をボードの一部に接触させるように、加圧装置をボードの搬送方向に移動させる工程と、

加圧ヘッド(加圧装置)にボードを圧縮させ、ほぼ同時に第1の凹み及び第2の凹みを形成する工程であって、第1及び第2の凹みは、ボードの相対的非圧縮部の両側に配置されている、工程と、を備える。

【誤訳訂正3】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0032

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0032】

図1～4を参照すると、石こうボード100が製造ラインに沿って移動するときに、図5、6に示すような湿り石こうボード100内に凹み105を形成するための、本発明の一実施形態に従う加圧装置10が示されている。連続したボード100は、第1及び第2のライナー素材102、103間に配置された湿り石こう101の層を備える。ライナー102、103は、長手方向のサイドエッジ(側縁)に沿って互いの上に折りたたまれて、ボード100の長手方向のサイドエッジ104a、104bを形成すると共に、石こう101がライナー102、103間から外に出るのを防止する。加圧装置10は製造ライン内に配置され、ボード100は、装置10の両側に配置されたローラー群のベッド(図示略)上に支持されている。ボード100は、装置10を介して、ボード100の長手方向サイドエッジ104a、104bにほぼ平行な方向に、ローラー台(roller platform)11によるほぼ一定のスピードで駆動される。ローラー台11は、複数のローラー13を有するほぼ長方形状のローラーフレーム12を備え、ローラー13は、対向する長手方向ローラーフレーム部材12aにおいてフレーム12を横切って延びており、且つ、複数のフレーム脚14によって前記ローラー群のベッド(図示略)とほぼ同じレベル(高さ)でほぼ水平な配置で保持されている。

【誤訳訂正4】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0042

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0042】

加圧ヘッド16上に配置された第1の駆動ユニット18は、加圧ヘッド16がボード100に対して入出方向に駆動される速度を制御するようにアレンジ(構成)されており、制御された着実な同期的押圧操作、短く一定したプレス(押圧)および退避(離脱)を許容する。更に、ボード100と加圧ヘッド16との間の相対速度を最小に維持しながらボード100を圧縮することは、もしそうしなければ乾燥後のボードにおいて好ましくない隆起や突起を提示することになるであろう、凹み105の両側における湿り石こうの堆積(蓄積)を最小化する(最小限度にとどめる)。

【誤訳訂正5】

【訂正対象書類名】特許請求の範囲

【訂正対象項目名】請求項8

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【請求項8】

移動する湿り石こうボード内に凹みを形成するための方法であって、

当該方法は、加圧装置を使用するものであり、

当該方法は、次の各工程、即ち、

石こうボードを提供する工程と、

前記ボードの搬送方向における前記加圧装置の速度を前記ボードの速度にほぼ一致させながら、それと同時的に、前記加圧装置を前記ボードに向けて移動させて、前記加圧装置を前記ボードの一部に接触させるように、前記加圧装置を前記ボードの搬送方向に移動させる工程と、

前記加圧装置に前記ボードを圧縮させ、ほぼ同時に、前記ボードの相対的非圧縮部の両側それぞれに凹みを形成する工程と、
を備える、ことを特徴とする方法。

