

【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 1 区分

【発行日】平成27年8月27日 (2015.8.27)

【公開番号】特開2014-188488(P2014-188488A)

【公開日】平成26年10月6日 (2014.10.6)

【年通号数】公開・登録公報2014-055

【出願番号】特願2013-68729(P2013-68729)

【国際特許分類】

B 0 5 C 5/02 (2006.01)

B 0 5 C 11/10 (2006.01)

B 0 5 C 11/00 (2006.01)

B 0 5 D 1/26 (2006.01)

【F I】

B 0 5 C 5/02

B 0 5 C 11/10

B 0 5 C 11/00

B 0 5 D 1/26 Z

【手続補正書】

【提出日】平成27年7月13日 (2015.7.13)

【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】

塗工液を吹き付けた吹き付け痕を塗工液層として基材に間欠的に形成する塗工装置であって、

前記基材に対向して前記塗工液を吹き付けるダイヘッドと、

該ダイヘッドへの前記塗工液の間欠的な供給を図る際の塗工液供給量を第 1 の制御量として調整する第 1 の制御と、前記間欠的な塗工液供給の開始と停止のタイミングを第 2 の制御量として調整する第 2 の制御と、前記ダイヘッドと前記基材との隔たりを第 3 の制御量として調整する第 3 の制御とを併用し、前記ダイヘッドに対して相対的に駆動する前記基材への前記塗工液層の間欠形成を行う塗工制御部と、

前記基材に形成済みの前記塗工液層の形成状況を検知する形成状況検知部とを備え、

前記塗工制御部は、

前記形成済み塗工液層について前記形成状況検知部の検知した塗工液層形状状況が許容範囲の塗工液層形状に合致するよう、前記第 1 から第 3 の制御量の少なくともいずれかをフィードバック制御する

塗工装置。

【請求項 2】

前記形成状況検知部は、前記形成済み塗工液層についての目付量を前記塗工液層形状状況として検知し、

前記塗工制御部は、前記検知された前記目付量と前記許容範囲の塗工液層形状における許容目付量との目付相違程度に応じて前記第 1 の制御量をフィードバック制御する請求項 1 に記載の塗工装置。

【請求項 3】

前記形成状況検知部は、前記形成済み塗工液層について、前記ダイヘッドに対する前記

基材の相対的な駆動方向に沿った塗工長を前記塗工液層形状状況として検知し、

前記塗工制御部は、前記検知された前記塗工長と前記許容範囲の塗工液層形状における許容塗工長との層長さ相違程度に応じて前記第2の制御量をフィードバック制御する請求項1に記載の塗工装置。

【請求項4】

前記形成状況検知部は、前記形成済み塗工液層について、前記ダイヘッドに対する前記基材の相対的な駆動方向と交差する塗工幅を前記塗工液層形状状況として検知し、

前記塗工制御部は、前記検知された前記塗工幅と前記許容範囲の塗工液層形状における許容塗工幅との層幅相違程度に応じて前記第3の制御量をフィードバック制御する請求項1に記載の塗工装置。

【請求項5】

前記塗工制御部は、前記目付相違程度に応じたフィードバック制御が他のフィードバックと同時に必要となった場合には、前記目付相違程度に応じたフィードバック制御を優先的に実行する請求項2に記載の塗工装置。

【請求項6】

前記塗工制御部は、前記第1から第3の制御量のフィードバック制御を行うに当たり、前記検知された前記目付量が前記許容目付量を複数回に亘って連続して逸脱すると、前記第1の制御量のフィードバック制御を行う請求項2に記載の塗工装置。

【請求項7】

前記塗工制御部は、前記第1から第3の制御量のフィードバック制御を行うに当たり、前記検知された前記塗工長が前記許容塗工長を複数回に亘って連続して逸脱すると、前記第2の制御量のフィードバック制御を行う請求項3に記載の塗工装置。

【請求項8】

前記塗工制御部は、前記第1から第3の制御量のフィードバック制御を行うに当たり、前記検知された前記塗工幅が前記許容塗工幅を複数回に亘って連続して逸脱すると、前記第3の制御量のフィードバック制御を行う請求項4に記載の塗工装置。

【請求項9】

塗工液を吹き付けた吹き付け痕を塗工液層として基材に間欠的に形成する塗工方法であって、

前記基材に対向して前記塗工液を吹き付けるダイヘッドへの前記塗工液の間欠的な供給を図る際の塗工液供給量を第1の制御量として調整する第1の制御と、前記間欠的な塗工液供給の開始と停止のタイミングを第2の制御量として調整する第2の制御と、前記ダイヘッドと前記基材との隔たりを第3の制御量として調整する第3の制御とを併用し、前記ダイヘッドに対して相対的に駆動する前記基材への前記塗工液層の間欠形成を行う塗工程と、

前記基材に形成済みの前記塗工液層の形成状況を検知する検知工程とを実行し、

前記塗工工程では、

前記形成済み塗工液層について前記検知工程で検知した塗工液層形状状況が許容範囲の塗工液層形状に合致するよう、前記第1から第3の制御量の少なくともいずれかをフィードバック制御する

塗工方法。