

【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25年5月2日(2013.5.2)

【公表番号】特表2012-527343(P2012-527343A)
 【公表日】平成24年11月8日(2012.11.8)
 【年通号数】公開・登録公報2012-046
 【出願番号】特願2012-511275(P2012-511275)
 【国際特許分類】

B 0 5 D 3/02 (2006.01)
 B 0 5 C 9/14 (2006.01)
 B 0 5 C 13/00 (2006.01)
 B 0 5 D 3/00 (2006.01)

【F I】

B 0 5 D 3/02 Z
 B 0 5 C 9/14
 B 0 5 C 13/00
 B 0 5 D 3/00 C

【手続補正書】

【提出日】平成25年3月11日(2013.3.11)

【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】

加工品(106)に被膜を設ける方法であって、前記加工品(106)は、所定の縦方向の長さを有する個別の部分であり、該方法は、

前記加工品(106)を被膜するステップと、

前記加工品(106)を、乾燥装置(189)で乾燥するステップと、を備え、

前記加工品(106)は、前記加工品(106)の被膜工程が開始した後で、且つ前記加工品(106)の乾燥工程が終了する前に、前記乾燥装置(189)に対して移動される方法において、

前記加工品(106)が自走式加工品キャリッジ(232)によって移動させられ、

前記加工品(106)を被膜する工程は、前記加工品(106)が前記乾燥装置(189)に対して移動させられる方向における縦方向の長さであって前記方向において前記加工品(106)の縦方向の長さ(L)より短い縦方向の長さを有する被膜ゾーン(146)において行われることを特徴とする方法。

【請求項2】

前記加工品(106)は、前記被膜工程の間と前記乾燥工程の間に移動されることを特徴とする請求項1に記載の方法。

【請求項3】

前記加工品(106)は、前記加工品(106)の前記被膜工程の完了後に、且つ前記加工品(106)の乾燥中に移動されることを特徴とする請求項1または2に記載の方法。

【請求項4】

前記乾燥装置(189)は、前記加工品(106)の乾燥中に移動されることを特徴とする請求項1から3のいずれか1項に記載の方法。

【請求項 5】

前記加工品(106)は、前記加工品(106)の前記被膜工程の完了後に、且つ前記加工品(106)の前記乾燥工程の開始前に、前記乾燥装置(189)に対して移動されることを特徴とする請求項1から4のいずれか1項に記載の方法。

【請求項 6】

前記加工品(106)は、トラック誘導加工品キャリッジ(232)により前記乾燥装置(189)に対して移動されることを特徴とする請求項1から5のいずれか1項に記載の方法。

【請求項 7】

前記加工品キャリッジ(232)は、走行ホイール(242)の第1セットにより第1方向(108)において移動され、且つ前記第1方向に対して横方向の第2方向(122)において走行ホイール(250)の第2セットにより移動されることを特徴とする請求項1から6のいずれか1項に記載の方法。

【請求項 8】

前記加工品キャリッジ(203)は、曲線支持表面(246)を有する少なくとも1つのレール(112)上を誘導されることを特徴とする請求項1から7のいずれか1項に記載の方法。

【請求項 9】

前記加工品(106)は、前記被膜工程に先行して、真空吸引噴射装置(168)により前処理されることを特徴とする請求項1から8のいずれか1項に記載の方法。

【請求項 10】

前記加工品(106)の前記被膜工程は、余剰被膜材料が空気ストリームにより回収される被膜ゾーン(146)において行われ、前記余剰被膜材料は、乾燥分離装置により前記空気ストリームから分離されることを特徴とする請求項1から9のいずれか1項に記載の方法。

【請求項 11】

前記加工品(106)上に製造された被膜は、照射ユニット(188)により少なくとも部分的には、乾燥および/または硬化されることを特徴とする請求項1から10のいずれか1項に記載の方法。

【請求項 12】

前記照射ユニット(188)は、前記加工品(106)の被膜された表面(172)に対して移動可能な少なくとも1つの照射装置(192)を備え、それにより、前記照射装置(192)の、前記加工品(106)の前記被膜された表面(172)からの距離が、可変な方法で調整できることを特徴とする請求項11に記載の方法。

【請求項 13】

前記加工品(106)の前記乾燥工程は、前記加工品(106)が前記乾燥装置(189)に対して移動させられる方向における縦方向の長さであって前記方向において前記加工品(106)の縦方向の長さ(L)より短い縦方向の長さを有する乾燥ゾーン(152)において行われることを特徴とする請求項1から12のいずれか1項に記載の方法。

【請求項 14】

所定の縦方向の長さを有する個別の部分である前記加工品(106)に被膜を設ける被膜設備であって、特に、請求項1から13のいずれか1項に記載の前記方法を行う被膜設備であって、

前記加工品(106)に被膜を設けることができる、少なくとも1つの被膜ユニット(182)と、

前記加工品(106)上の前記被膜を乾燥可能な少なくとも1つの乾燥装置(189)と、を備え、

前記被膜設備(100)は、前記加工品(106)の前記被膜工程の開始後で、且つ前記加工品(106)の前記乾燥工程の終了前に、前記加工品(106)と前記乾燥装置(189)の間において相対移動を生成可能な少なくとも1つの移動装置(232; 266

)を備える、被膜設備において、

前記被膜設備(100)が、前記加工品(106)を移動させるための自走式加工品キャリアッジ(232)と、被膜ゾーン(146)と、を具備し、該被膜ゾーン(146)は、前記加工品(106)が前記乾燥装置(189)に対して移動可能な方向における縦方向の長さであって前記方向において前記加工品(106)の縦方向の長さ(L)より短い縦方向の長さを有することを特徴とする被膜設備。