

【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 19 年 1 月 25 日 (2007.1.25)

【公表番号】特表 2006-510513 (P2006-510513A)  
 【公表日】平成 18 年 3 月 30 日 (2006.3.30)  
 【年通号数】公開・登録公報 2006-013  
 【出願番号】特願 2004-562693 (P2004-562693)  
 【国際特許分類】

**B 3 1 B 1/02 (2006.01)**

**B 3 1 B 1/25 (2006.01)**

**B 3 1 B 1/62 (2006.01)**

**B 3 1 B 31/02 (2006.01)**

【F I】

B 3 1 B 1/02 3 2 1

B 3 1 B 1/25 3 2 1

B 3 1 B 1/62 3 2 1

B 3 1 B 31/02

【手続補正書】

【提出日】平成 18 年 12 月 1 日 (2006.12.1)

【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】

クロス底バッグのチューブセクション (1) を加工するクロス底バッグ製造装置であって、該クロス底バッグ製造装置は、下記の特徴、すなわち、

チューブセクション (1) に異なる加工工程を実行する幾つかの加工ステーション (30、31) を有し、

このため、少なくとも 1 つの加工ステーション (30、31) には工具が設けられ、該工具は工具ローラ (7、9) 上に取付けられ、かつ、該ローラ (7、9) の各回転中にその加工位置を通過して走行し、前記加工ステーションには、更に、少なくとも 1 つのコンベアシステム (3、4、6) が設けられ、該コンベアシステム (3、4、6) は、幾つかの加工ステーション (30、31) を通してチューブセクション (1) を搬送し、かつ、本質的に、駆動ホイール (4) により駆動されるコンベアベルト (3) からなり、

駆動システム (5、12) を有し、該駆動システム (5、12) は駆動ホイール (4) および工具ローラ (7、9) を駆動し、かつ、1 つのチューブセクション (1) が、少なくとも 1 つの加工ステーション (30、31) を通過して走行する度毎に、工具ローラ (7、9) が 1 回転を完了するように、前記駆動ホイール (4) および前記工具ローラ (7、9) の回転運動を調和させる特徴を有するクロス底バッグ製造装置において、

前記駆動ホイール (4) は、前記工具ローラ (7、9) より小さい角速度で前記駆動システム (5、12) によって駆動することができるよう構成され、

前記駆動ホイール (4) は、前記工具ローラ (7、9) より大きい直径を有する、ことを特徴とするクロス底バッグ製造装置。

【請求項 2】

前記駆動システム (5、12) は、前記駆動ホイール (4) の角速度と、前記工具ローラ (7、9) の角速度との間に 2 / 3 の比を形成することを特徴とする請求項 1 記載のバ

ッグ製造装置。

【請求項 3】

前記駆動システム(5、12)は、ベベルギヤ(20)の補助を用いて、ラインギヤ(12)から、少なくとも1つの前記駆動ホイール(4)にトルクを分岐し、かつ、下流側に配置されたプラネタリギヤ(21)を介して、前記トルクを前記駆動ホイール(4)に伝達することを特徴とする請求項1または2記載のバッグ製造装置。

【請求項 4】

クロス底バッグのチューブセクション(1)を加工する方法であって、下記の特徴すなわち、

チューブセクション(1)に幾つかの加工工程を実施し、該加工工程は異なる加工ステーション(30、31)で行われ、

このため、少なくとも1つの加工ステーション(30、31)では、回転工具ローラ(7、9)に取付けられ、かつ、該ローラ(7、9)の各回転中に加工位置を通して走行する工具を用いて加工工程が遂行され、

前記チューブセクション(1)が、駆動ホイール(4)により駆動されるコンベアベルト(3)を用いて、加工ステーション(7、8、9、10)を通して搬送され、

前記駆動ホイール(4)および前記工具ローラ(7、9)の駆動により、上記両形式のローラ(4、7、9)の回転運動が整合され、これにより、1つのチューブセクション(1)が、少なくとも1つの加工ステーション(30、31)を通して走行する度毎に、前記工具ローラ(7、9)が1回転を完了する特徴を有する加工方法において、

前記駆動ホイール(4)が、前記工具ローラ(7、9)よりも小さい角速度で駆動されることを特徴とする加工方法。

【請求項 5】

前記工具ローラ(7、9)の角速度に対する駆動ホイール(4)の角速度の比は2/3であることを特徴とする請求項4記載の加工方法。

【手続補正 2】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0013

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0013】

コンベアベルト3の速度およびチューブセクション1の搬送速度は、単位時間当りに進行する距離で定められる。しかしながら、この進行距離は、コンベアベルト3のスチールコード13と、駆動ホイール4の軸線との間の距離に基いて定められる。以下、この距離を有効半径 $R_{eff}$ と呼ぶこととする。有効半径 $R_{eff}$ は、駆動ホイール4の半径と、スチールコード13とコンベアベルト3の表面17との間のゴム被覆15の厚さDとの合計である。表面17は、駆動ホイール5の外周面と直接接触している。

【手続補正 3】

【補正対象書類名】図面

【補正対象項目名】図2

【補正方法】変更

【補正の内容】

【 図 2 】

**Fig. 2**