

【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24年5月24日(2012.5.24)

【公表番号】特表2011-516304(P2011-516304A)

【公表日】平成23年5月26日(2011.5.26)

【年通号数】公開・登録公報2011-021

【出願番号】特願2011-502362(P2011-502362)

【国際特許分類】

B 3 1 B	29/00	(2006.01)
B 3 1 B	35/00	(2006.01)
B 3 1 B	33/00	(2006.01)
B 3 1 B	31/00	(2006.01)
B 3 1 B	1/00	(2006.01)

【F I】

B 3 1 B	29/00	
B 3 1 B	35/00	
B 3 1 B	33/00	
B 3 1 B	31/00	
B 3 1 B	1/00	3 2 1

【手続補正書】

【提出日】平成24年3月28日(2012.3.28)

【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】

チューブ片(2)から袋を形成する装置(1)であって、前記チューブ片(2)が伸張されたプラスチック小バンドからなる織物を有し、かつ重なり合った2つの帯状材料からなり、その場合に少なくとも以下の装置：

- ・移送装置であって、前記移送装置によって、前記チューブ片(2)が、その延び方向(z)に対して横方向に延びる移送方向(x)に、水平の位置で移送可能な、前記移送装置；

- ・底開放ステーション(3)であって、前記底開放ステーション(3)によって、前記チューブ片(2)の少なくとも1つの端部(5)において、開放された底正方形(5)が形成可能である、前記底開放ステーション；

- ・塞ぎステーション(7)であって、前記塞ぎステーション(7)によって、前記底開放ステーション(3)において開放された前記底(4)が、折り畳み可能である、前記塞ぎステーション；

- ・底カバーシートステーション(8)であって、前記底カバーシートステーション(8)によって、袋底を閉鎖するために底カバーシートが取付け可能である、前記底カバーシートステーション；

が設けられている、前記袋を形成する装置において、

操作側(BS)の少なくとも1つの加工ステーション(3、6、7、8)が、駆動側(AS)の同種の作業ステーション(3'、6'、7'、8')に対して、少なくとも部分的に変位して配置され、2つの加工ステーションの各々によって、前記チューブ片(2)のそれぞれの端部において、加工ステップが実施可能であることを特徴とする袋を形成す

る装置。

#### 【請求項 2】

前記操作側（B S）と前記駆動側（A S）の前記底開放ステーション（8、8'）のみが、互いに対し少なくとも部分的に変位して配置されていることを特徴とする請求項1に記載の装置（1）。

#### 【請求項 3】

前記操作側（B S）のバルブスリップステーション（9）が、前記駆動側（A S）の前記底開放ステーション（8'）に対向して配置されていることを特徴とする前記請求項のいずれか1項に記載の装置（1）。

#### 【請求項 4】

前記操作側（B S）の前記加工ステーション（3、6、7、8）と前記駆動側（A S）の前記同種の加工ステーション（3'、6'、7'、8'）が、互いに対し完全に変位して配置されていること（ファスナー形状）を特徴とする前記請求項のいずれか1項に記載の装置（1）。

#### 【請求項 5】

まず、前記加工ステーション（3、6、7、8）が、互いに連続して前記操作側（B S）に配置され、前記同種の加工ステーション（3'、6'、7'、8'）が完全に変位して前記駆動側（A S）に配置されていることを特徴とする前記請求項のいずれか1項に記載の装置（1）。

#### 【請求項 6】

まず、前記加工ステーション（3'、6'、7'、8'）が、互いに連続して前記駆動側（A S）に配置されて、前記同種の加工ステーション（3、6、7、8）が完全に変位して前記操作側（B S）に配置されていることを特徴とする前記請求項のいずれか1項に記載の装置（1）。

#### 【請求項 7】

前記チューブ片（2）を前記移送方向（x）に移送可能な、少なくとも1つの第1の移送装置が、前記操作側（B S）に設けられており、第2の移送装置が、前記第1の移送装置と部分的にのみ重なり合うように、前記駆動側（A S）に設けられていることを特徴とする前記請求項のいずれか1項に記載の装置（1）。

#### 【請求項 8】

前記チューブ片（2）を前記移送方向（x）に移送可能な、少なくとも1つの第1の移送装置が、前記操作側（B S）に設けられており、第2の移送装置が、前記第1の移送装置と重なり合わないように、前記駆動側（A S）に設けられていることを特徴とする前記請求項のいずれか1項に記載の装置（1）。

#### 【請求項 9】

チューブ片（2）から袋を形成する方法であって、前記チューブ片（2）が、伸張されたプラスチック小バンドからなる織物を有し、かつ2つの重なり合った帯状材料からなり、その場合に以下の装置：

・少なくとも1つの移送装置であって、前記移送装置によって前記チューブ片（2）が、その延び方向（z）に対して横方向に延びる移送方向（x）に、水平の位置で移送される、前記少なくとも1つの移送装置；

・少なくとも1つの底開放ステーション（3）であって、前記底開放ステーション（3）によって、チューブ片（2）の少なくとも1つの端部（5）に、開放された底正方形（5）が形成される、前記少なくとも1つの底開放ステーション；

・少なくとも1つのバルブスリップステーション（6）であって、前記バルブスリップステーション（6）によって、バルブスリップが前記底正方形上に取り付けられる、前記少なくとも1つのバルブスリップステーション；

・少なくとも1つの塞ぎステーション（7）であって、前記塞ぎステーション（7）によって、前記底開放ステーション（3）において開放された底（4）が折り畳まれる、前記少なくとも1つの塞ぎステーション；

・少なくとも 1 つの底カバーシートステーション ( 8 ) であって、前記底カバーシートステーション ( 8 ) によって、袋底を閉鎖するために底カバーシートが取り付けられる、前記底カバーシートステーション；  
が設けられている、前記袋を形成する方法において、

前記操作側 ( B S ) の少なくとも 1 つの加工ステーション ( 3 、 6 、 7 、 8 ) が、前記駆動側 ( A S ) の同種の加工ステーション ( 3' 、 6' 、 7' 、 8' ) に対して、少なくとも部分的に変位して配置され、2 つの加工ステーションの各々によって、チューブ片 ( 2 ) のそれぞれの端部において、同一の加工ステップが実施されることを特徴とする袋を形成する方法。

【請求項 10】

前記チューブ片 ( 2 ) が、まず前記操作側 ( B S ) において、そして次に前記駆動側 ( A S ) 側において、移送されることを特徴とする前記請求項に記載の方法。

【請求項 11】

前記チューブ片が、まず前記駆動側 ( A S ) において、そして次に前記操作側 ( B S ) において、移送されることを特徴とする前記請求項のいずれか 1 項に記載の方法。