

【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 7 部門第 2 区分

【発行日】平成30年7月19日 (2018.7.19)

【公開番号】特開2017-199832(P2017-199832A)

【公開日】平成29年11月2日 (2017.11.2)

【年通号数】公開・登録公報2017-042

【出願番号】特願2016-90289(P2016-90289)

【国際特許分類】

H 0 5 K 13/02 (2006.01)

【 F I 】

H 0 5 K 13/02 B

【手続補正書】

【提出日】平成30年6月7日 (2018.6.7)

【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】請求項 1

【補正方法】変更

【補正の内容】

【請求項 1】

部品が保持された部品供給テープを導入するための導入領域が本体部に設けられるとともに、前記部品供給テープの長手方向に後側送出部および前側送出部が前記本体部に設けられ、前記導入領域を介して前記本体部に導入された前記部品供給テープを前記後側送出部により前記前側送出部に送出し、さらに前記前側送出部により部品供給位置に送出して前記部品を供給する部品供給装置であって、

前記部品供給テープを支持しながら前記導入領域に挿入可能なテープ支持部と、

前記部品供給テープのうち前記テープ支持部に支持される被支持部位の少なくとも一部を前記テープ支持部に対して挟み込んで保持するクランプ機構と、を備え、

前記クランプ機構により前記部品供給テープを保持した状態で前記テープ支持部が前記導入領域に挿入されることで、前記部品供給テープが前記本体部に導入されることを特徴とする部品供給装置。

【手続補正 2】

【補正対象書類名】特許請求の範囲

【補正対象項目名】請求項 7

【補正方法】変更

【補正の内容】

【請求項 7】

部品が保持された部品供給テープを本体部の導入領域を介して前記本体部に導入する導入工程と、

前記本体部に導入された前記部品供給テープを、前記本体部に設けられた後側送出部および前側送出部により前記部品供給テープの長手方向に送出して前記部品を部品供給位置で供給する供給工程と、を備え、

前記供給工程は、前記後側送出部により前記前側送出部に送出し、さらに前記前側送出部により部品供給位置に送出する工程であり、

前記導入工程は、

前記導入領域に挿入可能なテープ支持部により前記部品供給テープを支持するとともに、前記部品供給テープのうち前記テープ支持部に支持される被支持部位の少なくとも一部を前記テープ支持部とクランプ機構とで挟み込んで保持する工程と、

前記クランプ機構により前記部品供給テープを保持した状態で前記テープ支持部を前記

導入領域に挿入して前記部品供給テープを前記本体部に導入する工程とを有することを特徴とする部品供給方法。

【手続補正 3】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0007

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0007】

この発明の第1の態様は、部品が保持された部品供給テープを導入するための導入領域が本体部に設けられるとともに、部品供給テープの長手方向に後側送出部および前側送出部が本体部に設けられ、導入領域を介して本体部に導入された部品供給テープを後側送出部により前側送出部に送出し、さらに前側送出部により部品供給位置に送出して部品を供給する部品供給装置であって、部品供給テープを支持しながら導入領域に挿入可能なテープ支持部と、部品供給テープのうちテープ支持部に支持される被支持部位の少なくとも一部をテープ支持部に対して挟み込んで保持するクランプ機構と、を備え、クランプ機構により部品供給テープを保持した状態でテープ支持部が導入領域に挿入されることで、部品供給テープが本体部に導入されることを特徴としている。

【手続補正 4】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0008

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0008】

また、この発明の第2の態様は、部品供給方法であって、部品が保持された部品供給テープを本体部の導入領域を介して本体部に導入する導入工程と、本体部に導入された部品供給テープを、本体部に設けられた後側送出部および前側送出部により部品供給テープの長手方向に送出して部品を部品供給位置で供給する供給工程と、を備え、供給工程は、後側送出部により前側送出部に送出し、さらに前側送出部により部品供給位置に送出する工程であり、導入工程は、導入領域に挿入可能なテープ支持部により部品供給テープを支持するとともに、部品供給テープのうちテープ支持部に支持される被支持部位の少なくとも一部をテープ支持部とクランプ機構とで挟み込んで保持する工程と、クランプ機構により部品供給テープを保持した状態でテープ支持部を導入領域に挿入して部品供給テープを本体部に導入する工程とを有することを特徴としている。