

【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 1 部門第 2 区分
【発行日】平成 17 年 4 月 7 日 (2005.4.7)

【公表番号】特表 2001-502928(P2001-502928A)
【公表日】平成 13 年 3 月 6 日 (2001.3.6)
【出願番号】特願 平 10-509711
【国際特許分類第 7 版】
A 4 4 B 18/00
【F I】
A 4 4 B 18/00

【手続補正書】
【提出日】平成 16 年 7 月 6 日 (2004.7.6)
【手続補正 1】
【補正対象書類名】明細書
【補正対象項目名】補正の内容のとおり
【補正方法】変更
【補正の内容】

手 続 補 正 書

平成16年 7 月 6 日

特許庁長官 小 川 洋 殿

1. 事件の表示

平成10年特許願第509711号

2. 補正をする者

名称 ミネソタ マイニング アンド マニュファクチャリング
カンパニー

3. 代 理 人

住所 〒105-8423 東京都港区虎ノ門三丁目5番1号 虎ノ門37森ビル
青和特許法律事務所 電話 03-5470-1900

氏名 弁理士(7751) 石 田 敬



4. 補正対象書類名

請求の範囲

5. 補正対象項目名

請求の範囲

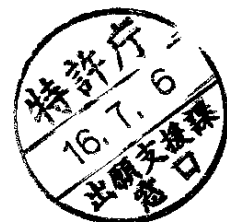
6. 補正の内容

別紙のとおり

7. 添付書類の目録

請求の範囲

1 通



請求の範囲

1. 解放可能に係合可能なフック及びループ部分を有する型の締結具用のループ部分を形成するために、片に切断されるループ材料のシートを形成するための方法であって、

繊維の細長いシートを提供するステップと、

該繊維のシートを、該繊維のシートの間隔をおいたアンカー部分から同一の方向に突出する弓形部分を有するよう形成するステップであって、

各々が軸を有する第1及び第2の略円筒形形成部材を提供するステップであって、該第1の形成部材の周囲面は交差する畝の格子面によって規定され、該格子面から窪んだ所定のパターンにソケットを規定する複数の窪んだ表面と、該ソケット内の該窪んだ表面を通る空気通路を規定する表面と、を更に提供し、該第2の形成部材は該所定のパターンに半径方向に突出する複数の支柱を含み、噛み合い関係で該ソケット内に突出する遠位端部を有し、その間に該繊維のシートがあるステップと、

波形部材を軸方向に平行な関係で装着し、いくつかの該支柱がいくつかの該ソケットと噛み合い関係にある装着ステップと、

該形成部材を回転するステップと、

該支柱と該窪んだ表面との噛み合い部分の間に長手方向に該繊維のシートを供給して、該繊維のシートを該第1の形成部材の該周囲に略適合させ、該支柱の遠位端と該ソケットを規定する該窪んだ表面との間の空間に該繊維の該弓形部分を形成し、格子面に沿って該繊維の該アンカー部分を形成する供給ステップと、

を含む形成ステップと、

該形成された繊維のシートを、該空気通路を通して主に空気を引くことによって、該支柱と該窪んだ表面との該噛み合い部分を通して動いた後、所定の距離だけ該第1の形成部材の該周囲面に沿って保持するステップと、

材料の層を該繊維のシートの該アンカー部分に取り付けて、該アンカー部分に取り付けられた裏地の少なくとも一部を形成し、繊維のシートの弓形部分は該裏地の前面から突出する取付ステップと、

を含むループ材料のシートを形成する方法。

2. 解放可能に係合可能なフック及びループ部分を有する型の締結具用のループ部分を形成するために、片に切断されるループ材料のシートを形成するための装置であって、

繊維の細長いシートを提供する手段と、

該繊維のシートを、該繊維のシートの間隔をおいたアンカー部分から同一の方向に突出する弓形部分を有するよう形成する手段であって、

各々が軸を有する第1及び第2の略円筒形形成部材と、該格子面から窪んだ所定のパターンにソケットを規定する複数の窪んだ表面と、該ソケット内の該窪んだ表面を通る空気通路を規定する表面とであって、周囲面が交差する畝の格子面によって規定される該第1の形成部材、及び、該所定のパターンに半径方向に突出する複数の支柱を含み、噛み合い関係で該ソケット内に突出する遠位端部を有し、その間に該繊維のシートがある該第2の略円筒形形成部材と、

波形部材を軸方向に平行な関係で装着し、いくつかの該支柱がいくつかの該ソケットと噛み合い関係にある装着手段と、

該形成部材を回転する手段と、

該支柱と該窪んだ表面との噛み合い部分の間に長手方向に該繊維のシートを供給して、該繊維のシートを該第1の形成部材の該周囲に略適合させ、該支柱の遠位端と該ソケットを規定する該窪んだ表面との間の空間に該繊維の該弓形部分を形成し、格子面に沿って該繊維の該アンカー部分を形成する供給手段と、

を含む形成手段と、

該形成された繊維のシートを、該空気通路を通して主に空気を引くことによって、該支柱と該窪んだ表面との該噛み合い部分を通して動いた後、所定の距離だけ該第1の形成部材の該周囲面に沿って保持する手段と、

材料の層を該繊維のシートの該アンカー部分に取り付けて、該アンカー部分に取り付けられた裏地の少なくとも一部を形成し、繊維のシートの弓形部分は該裏地の前面から突出する取付手段と、

を含むループ材料のシートを形成する装置。

3. 解放可能に係合可能なフック及びループ部分を有する型の締結具用のループ部分を形成するために、片に切断されるループ材料のシートを形成するための

方法であって、

繊維の細長いシートを提供するステップと、

該繊維のシートを、該繊維のシートの間隔をおいたアンカー部分から同一の方向に突出する弓形部分を有するよう形成するステップであって、

各々が軸を有する第1及び第2の略円筒形形成部材を提供するステップであって、該第1の形成部材の周囲面は畝の表面によって規定され、窪んだ表面と、該窪んだ表面を通る空気通路を規定する表面とを更に提供し、該第2の形成部材は該所定のパターンに半径方向に突出する複数の突起物を含み、噛み合い関係で窪み内に突出する遠位端部を有し、その間に該繊維のシートがあるステップと、

波形部材を軸方向に平行な関係で装着し、いくつかの該突起物がいくつかの該窪みと噛み合い関係にある装着ステップと、

該形成部材を回転するステップと、

該突起物と該窪んだ表面との噛み合い部分の間に長手方向に該繊維のシートを供給して、該繊維のシートを該第1の形成部材の該周囲に略適合させ、該突起物の遠位端とソケット及び該繊維の該アンカー部分を規定する該窪んだ表面との間の空間に格子面に沿って該繊維の該弓形部分を形成する供給ステップと、

を含む形成ステップと、

該形成された繊維のシートを、該空気通路を通して主に空気を引くことによって、該突起物と該窪んだ表面との該噛み合い部分を通して動いた後、所定の距離だけ該第1の形成部材の該周囲面に沿って保持するステップと、

材料の層を該繊維のシートの該アンカー部分に取り付けて、該間隔をおいたアンカー部分の繊維に取り付けられた裏地の少なくとも一部を形成し、繊維のシートの弓形部分は該裏地の前面から突出する取付ステップと、

を含むループ材料のシートを形成する方法。