

【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 6 部門第 1 区分

【発行日】平成 17 年 12 月 22 日 (2005.12.22)

【公表番号】特表 2002-516990 (P2002-516990A)

【公表日】平成 14 年 6 月 11 日 (2002.6.11)

【出願番号】特願 2000-551234 (P2000-551234)

【国際特許分類第 7 版】

G 0 1 N 3/08

A 6 1 J 3/02

B 0 1 J 2/22

B 0 2 C 4/10

【F I】

G 0 1 N 3/08

A 6 1 J 3/02 B

B 0 1 J 2/22

B 0 2 C 4/10

【手続補正書】

【提出日】平成 16 年 9 月 24 日 (2004.9.24)

【手続補正 1】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】特許請求の範囲

【補正方法】変更

【補正の内容】

【特許請求の範囲】

【請求項 1】 100～400mm のロール径を有するロール形プレスによって加工するために粉体の圧縮係数を決定する方法において、該方法が、次の方法段階を有している、すなわち、

a) 粉体をダイスの溝内に装填し、

b) ピストンを前記溝内に挿入し、

c) ダイスを、ロール表面に接触するまで、回転するプレスロールに向かってシフトし、

d) ダイスの、プレスロールに向かい合った端部を開放し、ダイスを、粉体がロール表面に接触するまで下向きにプレスロール上に押し付け、

e) 測定の際にピストンに力を加え、これにより、粉体を圧縮し、

f) 粉体の圧縮係数を測定するために、ダイスに対して相対的なピストンの位置を使用する、

段階を有していることを特徴とする、粉体の圧縮係数を決定する方法。

【請求項 2】 溝 (5) 内に装填された粉体を、回転するプレスロール (2) によって予め規定されたロールニップで圧縮する、請求項 1 記載の方法。

【請求項 3】 溝 (5) 内に装填された粉体を、回転するプレスロール (2) によって予め規定されたプレス力で圧縮する、請求項 1 記載の方法。

【請求項 4】 シフト可能なダイス (4) 内に溝 (5) を形成する、請求項 1 から 3 までのいずれか 1 項記載の方法。

【請求項 5】 溝 (5) 内に設けたピストン (11) を、ガイド部材 (12) とガイドロッド (13) を介して動かし、かつ直定規 (17) と指針 (15) で行程距離を表示する、請求項 1 記載の方法。

【請求項 6】 対応受け (3) と連結された油圧シリンダ (19) を、両方の直線案内機構 (18) を介して動かし、かつ直定規 (21) と指針 (20) で行程距離を表示する、請求項 1 記載の方法。

【請求項 7】 ロールニップを予め固定的に規定した測定法によって、その際に生じるプレス力を測定する、請求項 1 記載の方法。

【請求項 8】 プレス力を予め固定的に規定した測定法によって、その際に生じるロールニップ幅を測定する、請求項 2 記載の方法。

【請求項 9】 請求項 1 から 7 までのいずれか 1 項記載の方法を実施するための粉体の圧縮係数を決定する装置において、該装置が、回転するプレスロール（2）に対して相対的にシフト可能なダイス（4）を有しており、該ダイス（4）に溝（5）が構成されており、該溝内にシフト可能なピストン（11）が設けられており、該ピストン（11）が、ガイド部材（12）とガイドロッド（13）とを介して、直定規（17）及び指針（15）と連結されていることを特徴とする、粉体の圧縮係数を決定する装置。

【請求項 10】 対応受け（3）が 2 つの直線案内機構（18）に装着されており、かつ直定規（21）及び指針（20）と連結されている、請求項 9 記載の装置。

【請求項 11】 溝（5）の深さが、水平中心軸線から測定して、プレスロール（2）に対する正接角 20° よりも大である、請求項 9 記載の装置。

【手続補正 2】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0011

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0011】

前記課題は、本発明によれば、請求項 1 の特徴部により解決される。