

【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3部門第5区分

【発行日】平成29年10月5日(2017.10.5)

【公開番号】特開2016-74988(P2016-74988A)

【公開日】平成28年5月12日(2016.5.12)

【年通号数】公開・登録公報2016-028

【出願番号】特願2014-203844(P2014-203844)

【国際特許分類】

D 0 4 H 1/732 (2012.01)

B 6 5 H 5/06 (2006.01)

【F I】

D 0 4 H 1/732

B 6 5 H 5/06

F

【手続補正書】

【提出日】平成29年8月23日(2017.8.23)

【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】

纖維を含む材料を堆積可能な堆積部と、

前記堆積部で堆積した堆積物を加熱加圧して成形物を成形する加熱加圧部と、

前記堆積物または前記成形物を切断する切斷部と、

前記堆積物または前記成形物が通過する少なくとも2組の一対のローラーであって、前記堆積物または前記成形物を前記堆積部から前記一対のローラーの下流側へ搬送する搬送方向において前記切斷部よりも下流側に配置される前記一対のローラーと、

切斷された後の前記堆積物または前記成形物の長さが、隣り合う前記一対のローラーのニップ部の距離よりも長いか同じであることを特徴とする、請求項1に記載のシート製造装置。

、
を備えることを特徴とする、シート製造装置。

【請求項2】

前記搬送方向において前記切斷部による切斷箇所よりも上流側に、前記堆積物または前記成形物の有無を検知する第1検出部を有し、

前記切斷箇所から前記第1検出部までの距離が、隣り合う前記一対のローラーのニップ部の距離よりも長いか同じであることを特徴とする、請求項1に記載のシート製造装置。

【請求項3】

前記制御部は、前記堆積物または前記成形物に対して前記切斷部で切斷を実行すると、前記堆積物または前記成形物の切斷箇所よりも前記搬送方向の上流側の前記堆積物または前記成形物の長さが、隣り合う前記一対のローラーのニップ部の距離よりも短くなる場合には、前記切斷部に対して切斷を実行させないことを特徴とする、請求項1または2に記載のシート製造装置。

【請求項4】

前記搬送方向において前記切斷箇所よりも下流側に、前記堆積物または前記成形物の有無を検知する第2検出部を有し、

前記制御部は、前記第1検出部および前記第2検出部を用いて前記切斷部に切斷を実行させることを特徴とする、請求項2に記載のシート製造装置。

【請求項 5】

前記制御部は、前記第1検出部を用いて前記堆積物または前記成形物の搬送距離に相当する情報を得て前記切断部に切断を実行させることを特徴とする、請求項2に記載のシート製造装置。

【請求項 6】

纖維を含む材料を堆積する堆積工程と、
堆積した堆積物を加熱加圧して成形物を成形する加熱加圧工程と、
前記堆積物または前記成形物を切断部で切断する切断工程と、
を有し、

前記切断工程は、切斷された後の前記堆積物または前記成形物の長さが、前記切断部で切斷された前記堆積物または前記成形物が通過する隣り合う前記一対のローラーのニップ部の距離よりも常に長くなるように切断を実行することを特徴とする、シート製造方法。

【請求項 7】

纖維を含む材料を堆積可能な堆積部と、
前記堆積部で堆積した堆積物を加熱加圧して成形物を成形する加熱加圧部と、
前記堆積物または前記成形物を切断する切断部と、
前記堆積物または前記成形物が通過する少なくとも2組の一対のローラーであって、前記堆積物または前記成形物を前記堆積部から前記一対のローラーの下流側へ搬送する搬送方向において前記切断部よりも下流側に配置され、少なくとも2組有する前記一対のローラーと、

前記搬送方向において前記切断部による切断箇所よりも上流側に、前記堆積物または前記成形物の有無を検知する第1検出部と、
を備え、

前記切断箇所から前記第1検出部までの距離が、隣り合う前記一対のローラーのニップ部の距離よりも長いか同じであり、

前記第1検出部により前記堆積物または前記成形物が有ると検出した状態で前記切断部に切断を実行させる制御部を備えることを特徴とするシート製造装置。