

【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】

繊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 組の一对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对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る前記一对のローラーと、  
 切断された後の前記堆積物または前記成形物の長さが、隣り合う前記一对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前記切断部に対して切断を実行させる制御部と、  
 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 検出部を有し、  
 前記切断箇所から前記第 1 検出部までの距離が、隣り合う前記一对のローラーのニップ部の距離よりも長いこと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断部で切断を実行すると、  
 前記堆積物または前記成形物の切断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、隣り合う前記一对のローラーのニップ部の距離よりも短くなる場合  
 には、前記切断部に対して切断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断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 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】

繊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、切断された後の前記堆積物または前記成形物の長さが、前記切断部で切断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对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】

繊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 組の一对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对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 組有する前記一对のローラーと、  
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、隣り合う前記一对のローラーのニップ部の距離よりも長いことと、  
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。