

【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19年6月28日(2007.6.28)

【公表番号】特表2002-543861(P2002-543861A)

【公表日】平成14年12月24日(2002.12.24)

【出願番号】特願2000-616643(P2000-616643)

【国際特許分類】

A 4 4 B 19/16 (2006.01)

B 2 9 D 5/02 (2006.01)

B 6 5 D 33/25 (2006.01)

B 2 9 K 101/12 (2006.01)

【F I】

A 4 4 B 19/16

B 2 9 D 5/02

B 6 5 D 33/25 A

B 2 9 K 101:12

【手続補正書】

【提出日】平成19年5月7日(2007.5.7)

【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】 熱可塑性プラスチック袋を製造するのに用いられるジッパー装置において、

1) 離し可能に係合することができ、前記第一軌道は前記第一形状部を遮る一つ又はそれ以上の間隔を空けて設けられた主要切り込みを有しているようなジッパーと、

前記ジッパーに沿って移動するにつれ前記第一形状部と前記第二形状部とに係合し、そして切り離すことができるようになっており、前記主要切り込みの一つから前記第一形状部に挿入される少なくとも一つのスライダとを備えていることを特徴とするジッパー装置。

【請求項2】 前記第二軌道は第二形状部と前記第二形状部を遮る一つ又はそれ以上の間隔を空けて設けられた第二主要切り込みとを有しており、前記第二主要切り込みは前記各第一主要切り込みと概ね整列し、整列した一対又はそれ以上の対となった主要切り込みを形成しており、前記整列し対になっている主要切り込みの一つから前記ジッパー上に挿入される少なくとも一つのスライダを備えていることを特徴とする請求項1に記載のジッパー装置。

【請求項3】 熱可塑性プラスチック袋を製造するのに用いられる折り畳まれたジッパーにおいて、

第一軌道と、これと向かい合う第二軌道であって、前記第一軌道は第一形状部と前記第一形状部を遮る一つ又はそれ以上の間隔を空けて設けられた第一主要切り込みとを有し、前記第二軌道は第二形状部と前記第二形状部を遮る一つ又はそれ以上の間隔を空けて設けられた第二主要切り込みとを有しており、前記第二主要切り込みは、前記各第一主要切り込みそれぞれと概ね整列し、整列し対となった主要切り込みを形成しており、前記第一形状部と前記第二形状部とは互いに切り離し可能に係合できるようになっているような第一軌道及び第二軌道と、

ジッパーの長さ方向に対して概ね横断方向に向き、前記整列し対になった主要切り込み

の一つずつと整列している複数の折り畳み領域を含んでおり、前記折り畳み領域に沿って折り畳まれるジッパーとを備えていることを特徴とする折り畳まれたジッパー。

【請求項 4】 前記折り畳み領域は前記ジッパーを複数のジッパーセグメントに分割し、前記折り畳まれたジッパーの前記ジッパーセグメントは概ね互いに平行であることを特徴とする請求項 3 に記載の折り畳まれたジッパー。

【請求項 5】 前記第二形状部を遮る一つ又はそれ以上の間隔を空けて設けられたスリットとを有しており、前記スリットは前記各主要切り込みとそれぞれ概ね整列しており、

ジッパーの長さ方向に対して概ね横断方向に向き、前記整列したスリット及び主要切り込みの一つずつと概ね整列している複数の折り畳み領域を含んでいて、前記折り畳み領域に沿って折り畳まれるジッパーを備えていることを特徴とする請求項 3 に記載の折り畳まれたジッパー。

【請求項 6】 熱可塑性プラスチック袋を製造するのに用いられる折り畳まれたジッパーを作る方法において、

第一軌道と、これと向かい合う第二軌道とを含んでいるジッパーを提供する段階であって、前記第一軌道は第一形状部と前記第一形状部を遮る一つ又はそれ以上の間隔を空けて設けられた第一主要切り込みとを有し、前記第二軌道は第二形状部と前記第二形状部を遮る一つ又はそれ以上の間隔を空けて設けられた第二主要切り込みとを有しており、前記第二主要切り込みは、前記各第一主要切り込みとそれぞれ概ね整列し、整列し対となった主要切り込みを形成しており、前記第一形状部と前記第二形状部とは互いに切り離し可能に係合できるようになっており、前記ジッパーは前記ジッパーの長さ方向に対して概ね横断方向に向き、前記整列し対になった主要切り込みの一つずつと整列している複数の折り畳み領域を更に含んでいるようなジッパーを提供する段階と、

前記ジッパーを前記折り畳み領域に沿って折り畳む段階とから成ることを特徴とする方法。

【請求項 7】 前記第二軌道は第二形状部と前記第二形状部を遮る一つ又はそれ以上の間隔を空けて設けられたスリットとを有しており、前記スリットは、前記各主要切り込みとそれぞれ概ね整列しており、前記ジッパーはジッパーの長さ方向に対して概ね横断方向に向き、前記整列したスリット及び主要切り込みの一つずつと概ね整列している複数の折り畳み領域を更に含んでいるとともに、前記ジッパーを前記折り畳み領域に沿って折り畳むことを特徴とする請求項 6 に記載の方法。

【請求項 8】 ジッパー上にスライダを組み付ける方法において、

第一軌道と、これと向かい合う第二軌道とを含むジッパーを提供する段階であって、前記第一軌道は第一形状部を有し、前記第二軌道は第二形状部を有しており、前記第一及び第二形状部は互いに切り離し可能に係合できるようになっており、前記第一軌道は前記第一形状部を遮る一つ又はそれ以上の間隔を空けて設けられた主要切り込みを有するジッパーを提供する段階と、

前記ジッパーに沿って移動するにつれ、前記第一及び第二形状部を互いに係合し、そして切り離すことができるようになっている、少なくとも一つのスライダを提供する段階と、

前記スライダを前記第二形状部上に、そして前記各主要切り込みに取り付ける段階と、

前記スライダを前記各主要切り込みから前記第一形状部上に滑り出させる段階とから成ることを特徴とする方法。

【請求項 9】 前記少なくとも一つのスライダは、複数のスライダであることを特徴とする請求項 8 に記載の方法。

【請求項 10】 前記第二軌道は第二形状部と前記第二形状部を遮る一つ又はそれ以上の複数の間隔を空けて設けられた第二主要切り込みとを有しており、前記第二主要切り込みは、前記各第一主要切り込みとそれぞれ概ね整列し、概ね整列し対となった主要切り込みを形成しており、

前記スライダを、前記整列し対になった各主要切り込み内に配置する段階と、

前記スライダを、前記整列し対になった各主要切り込みから前記第一及び第二形状部に滑り出させる段階を有することを特徴とする請求項 8 に記載の方法。

【請求項 1 1】 長さ方向に沿って配置された雄型形状部を含む雄型ファスナストリップと、

長さ方向に沿って配置されて前記雄型形状部と切り離し可能に係合することができるようになっている雌型形状部を含む雌型ファスナストリップと、

前記雄型ファスナストリップと前記雌型ファスナストリップに滑動的に係合するようにした複数のスライダであって、滑動動作によって開位置と閉位置との間で前記雄型ファスナストリップ及び前記雌型ファスナストリップを移動し得るように形成してなるスライダと、

を具備し、熱可塑性のウェブに取り付けられて再閉可能な複数の袋を形成してなることを特徴とする装置。

【請求項 1 2】 第一軌道とこれと向かい合う第二軌道とを含むジッパーであって、前記第一軌道が第一形状部をまた第二軌道が第二形状部を有し、これら第一及び第二形状部が互いに切り離し可能に係合できるようになっている、少なくとも一つの切り込みを有するジッパーと、

前記ジッパーに沿った運動に応じて前記第一形状部及び第二形状部に係合したり切り離すようにしたスライダと、

前記ジッパーにスライダを取り付けられるようにして再閉可能な袋を形成する熱可塑性フィルムのウェブであって、第一の側壁と第二の側壁とを形成し、側部シールによって上記両側壁を取り付けられてなる熱可塑性ウェブと、

を具備し、前記少なくとも一つの切り込みが前記再閉可能な袋の端部近傍にあって前記袋の前記切り離し可能な袋の前記側部シールの少なくとも一つを形成する助けをするようにしたことを特徴とする再閉可能な袋。

【請求項 1 3】 第一軌道とこれに向き合う第二軌道を有し、第一軌道が第一形状部を第二軌道が第二形状部を含むジッパーと、熱可塑性フィルムのウェブと、スライダとを提供し、前記第一形状部と第二形状部とが互いに切り離しすることができるように係合し、前記ジッパーが少なくとも一つの切り込みを備え、前記スライダが前記ジッパーに沿った動きに応じて前記第一形状部と前記第二形状部に係合したり切り離しすることができるようにしてなる段階と、

前記スライダを前記ジッパーに送給する段階と、

前記熱可塑性フィルムのウェブを供給する段階と、

前記スライダの付いた前記ジッパーに前記熱可塑性フィルムのウェブを取り付ける段階と、

前記熱可塑性フィルムのウェブに側部シールを形成して再閉可能な袋を形成するための段階と、

からなり、前記少なくとも一つの切り込みが前記再閉可能な袋の端部近傍に位置して前記袋の少なくとも一つの側部シールを形成するようにしたことを特徴とする再閉可能な袋を形成する方法。

【請求項 1 4】 一对の切り離し可能で係合自在なファスナストリップと、熱可塑性フィルムのウェブと、複数のスライダとを提供する段階と、

前記一对の切り離し可能で係合自在なストリップを供給する段階と、

前記一对の切り離し可能で係合自在なファスナストリップに前記複数のスライダを配置する段階と、

前記熱可塑性フィルムのウェブを供給する段階と、

前記切り離し可能で係合自在なファスナストリップを、前記複数のスライダを配置した後に前記熱可塑性フィルムのウェブに取り付ける段階と、
を特徴とする熱可塑性の袋の製造方法。

【請求項 1 5】 前記ファスナストリップがタンパエビデント特性を備えることを特徴とする請求項 1 4 に記載の製造方法。