

【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 2 部門第 7 区分
 【発行日】平成22年10月7日(2010.10.7)

【公開番号】特開2009-51575(P2009-51575A)
 【公開日】平成21年3月12日(2009.3.12)
 【年通号数】公開・登録公報2009-010
 【出願番号】特願2007-216956(P2007-216956)
 【国際特許分類】

B 6 5 H 19/26 (2006.01)

B 6 5 H 35/04 (2006.01)

【F I】

B 6 5 H 19/26

B 6 5 H 35/04

【手続補正書】
 【提出日】平成22年8月20日(2010.8.20)

【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】

加工ヘッドとウェブとを相対的に移動させて前記加工ヘッドにより前記ウェブを加工するときに、前記加工ヘッドに対して前記ウェブをガイドする加工ヘッドのガイド部材を有するウェブ加工装置において、

前記ガイド部材には前記ウェブに対する加工位置を開口領域内に配置させる開口部が形成され、前記開口部は少なくとも前記加工ヘッドに対する前記ウェブの移動方向に対して傾斜して鋭角に交わる少なくとも 2 辺の縁部が形成されている、ことを特徴とするウェブ加工装置。

【請求項 2】

前記加工ヘッドと前記ウェブとの相対的な移動による前記ウェブ上の加工位置の移動軌跡上に一致して前記少なくとも 2 辺の縁部の交わる点が移動することを特徴とする請求項 1 記載のウェブ加工装置。

【請求項 3】

前記開口部が前記傾斜して鋭角に交わる 2 辺の縁部を組み合わせて形成された菱形から成ることを特徴とする請求項 1 記載のウェブ加工装置。

【請求項 4】

前記縁部の傾斜角度 が
 $0^{\circ} < \quad < 90^{\circ}$

の範囲内に形成されていることを特徴とする請求項 1 記載のウェブ加工装置。

【請求項 5】

前記縁部の傾斜角度 が
 $45^{\circ} < \quad < 60^{\circ}$

の範囲内に形成されていることを特徴とする請求項 4 記載のウェブ加工装置。

【請求項 6】

前記少なくとも 2 辺の縁部の交わる部分が前記ウェブに対して離間する方向に湾曲していることを特徴とする請求項 1 記載のウェブ加工装置。

【手続補正 2】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0002

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0002】

例えば加工ヘッド本体のガイド板に関する技術は、例えば特開2003-205491号公報に開示されている。この特開2003-205491号公報は、ワイヤーコードを等間隔で、平行に埋設した所定幅のゴムシート材料を回転丸刃によりワイヤーコードに沿って所定幅に切断するゴムシート材料の切断方法であって、ゴムシート材料の切断部をスクレーパ部材によりテーブルの支持面から浮かした状態で回転駆動させた回転丸刃によりワイヤーコードに沿って切断することを開示する。

【手続補正3】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0003

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0003】

又、特開2003-205491号公報は、カッター支持部材にスクレーパ部材が一体的に取り付けられ、このスクレーパ部材の回転丸刃が侵入する切断用溝部が形成され、この切断用溝部にガイド部材が一体的に形成されていることを開示する。このガイド部材は、切断したゴムシート材料がゴムシート材料本体と密着しないように少なくとも3mm以上の段差を有するもので、スクレーパ部材の先端から後端側に向かって所定の長さで下向きに湾曲して形成され、所定幅に切断されたゴムシート材料がゴムシート材料本体と密着せず自重によって下方にガイドし、ゴムシート材料本体と確実に分離させて切断させることを開示する。

【特許文献1】特開2003-205491号公報

【手続補正4】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0004

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0004】

しかしながら、特開2003-205491号公報は、ゴムシート材料の切断部をスクレーパ部材によりテーブルの支持面から浮かした状態で回転駆動させた回転丸刃によりワイヤーコードに沿って切断するシステムであるので、例えばレーザビームをウェブに照射してウェブを切断するシステムに適用すると、ウェブを切断したときにその切断端が捲れ等して湾曲し、この湾曲した切断端がスクレーパ部材と当接する可能性がある。

【手続補正5】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0005

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0005】

特にウェブが薄い部材であれば、当該ウェブの湾曲した切断端がスクレーパ部材と当接し、ウェブにダメージを与える可能性がある。

【手続補正6】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0006

【補正方法】変更

【補正の内容】

【 0 0 0 6 】

そこで、本発明のウェブ加工装置に用いられる加工ヘッド本体のガイド板は、切断されたウェブの切断端に対してダメージを与えることなくウェブを高品質に保てることを目的とする。

【 手 続 補 正 7 】

【 補 正 対 象 書 類 名 】 明 細 書

【 補 正 対 象 項 目 名 】 0 0 0 7

【 補 正 方 法 】 変 更

【 補 正 の 内 容 】

【 0 0 0 7 】

本発明は、上記目的を達成するために、加工ヘッドとウェブとを相対的に移動させて前記加工ヘッドにより前記ウェブを加工するときに、前記加工ヘッドに対して前記ウェブをガイドする加工ヘッドのガイド部材を有するウェブ加工装置において、前記ガイド部材には前記ウェブに対する加工位置を開口領域内に配置させる開口部が形成され、前記開口部は少なくとも前記加工ヘッドに対する前記ウェブの移動方向に対して傾斜して鋭角に交わる少なくとも2辺の縁部が形成されている、ことを特徴とする。

【 手 続 補 正 8 】

【 補 正 対 象 書 類 名 】 明 細 書

【 補 正 対 象 項 目 名 】 0 0 0 8

【 補 正 方 法 】 変 更

【 補 正 の 内 容 】

【 0 0 0 8 】

本発明によれば、切断されたウェブの切断端に対してダメージを与えることなく、ウェブを高品質に保てることことができる。