【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２区分
【発行日】平成29年6月29日(2017.6.29)

【公表番号】特表2016-511148(P2016-511148A)
【公表日】平成28年4月14日(2016.4.14)
【年通号数】公開・登録公報2016-023
【出願番号】特願2015-555584(P2015-555584)
【国際特許分類】
Ｂ２３Ｋ　26/38　　(2014.01)
【ＦＩ】
Ｂ２３Ｋ　26/38　　Ａ

【誤訳訂正書】
【提出日】平成29年5月2日(2017.5.2)
【誤訳訂正１】
【訂正対象書類名】特許請求の範囲
【訂正対象項目名】全文
【訂正方法】変更
【訂正の内容】
【特許請求の範囲】
【請求項１】
アンコイルおよび打抜き方法であって、
鋼帯をアンコイルし、伸ばし、先端を切離し、ルーパの中に移送し、ルーパから外に移送することと、
次に、前記鋼帯の表面を洗浄し、平坦にすることと、
前記鋼帯をピンチローラで搬送してレーザ切断および打抜きを実行することとを含み、前記レーザ切断の間、２つの静止レーザ切断ヘッドを前記鋼帯の切断に使用し、切り屑は切断領域から落下して外部に運ばれ、
切断の完了後、得られたシートを最終的に相互に切離し、前記シートを受取装置で受取り、前記シートを搬送ベルトでピックアップ積重ね領域まで搬送して前記シートを積重ねる、アンコイルおよび打抜き方法。
【請求項２】
レーザ切断プロセスは、前記２つの静止レーザ切断ヘッドによる局所静止切断モードを採用し、前記切断領域は、シート形状に応じて動的に調整され、前記切断領域における切断作業中、鋼板は静止しており、前記レーザ切断ヘッドが切断作業を完了した後、鋼板は１ステップずつ移送される、請求項１に記載のアンコイルおよび打抜き方法。
【請求項３】
２つのレーザ切断ヘッドが１枚のシートの異なる領域を担当し、すなわち第１のレーザ切断ヘッドは切断領域におけるシート間の切離し作業を実行せず、第２のレーザ切断ヘッドは切断領域におけるシート間の切離し作業を実行することにより前記シートを互いに分離し、前記シートは、切離された後、受取装置によって受取られ搬送ベルトで積重ね領域まで搬送され、鋼帯が１ステップ前進した後、切断が続行されこのステップの間に１枚のシートが得られ、ステップの長さはシートの長さによって決まる、請求項１に記載のアンコイルおよび打抜き方法。
【請求項４】
１枚のシートを切断領域から切出すとき、先ず鋼板の先端が第１の切断領域に入り、第１のレーザ切断ヘッドは第１のシートの前部分を切断し、切断の完了後、鋼板は１シートの長さ分前進し、次に第２のレーザ切断ヘッドは第１のシートの残りの部分を切断し、同時に、第１のレーザ切断ヘッドは第２のシートの前部分を切断し、第２のレーザ切断ヘッ

ドは第１のシートを第２のシートから分離し切離すが、第１のレーザ切断ヘッドは第１のシートを第２のシートから分離せずまたは切離さず、前記２つのレーザ切断ヘッドがこの領域における切断作業を完了すると、鋼板は１ステップ前進し、第１のシートは受取装置によって受取られ搬送ベルトで積重ね領域まで搬送され、次に、第２のレーザ切断ヘッドは第２のシートの残りの部分を切断し、同時に、第１のレーザ切断ヘッドは第３のシートの前部分を切断し、第２のレーザ切断ヘッドは第２のシートを第３のシートから分離し切離すが、第１のレーザ切断ヘッドは第２のシートを第３のシートから分離せずまたは切離さず、前記２つのレーザ切断ヘッドがこの切断領域における切断作業を完了した後、鋼板は１ステップ前進し、第２のシートは受取装置によって受取られ次に搬送ベルトで積重ね領域まで搬送され、このプロセスが繰返される、請求項１に記載のアンコイルおよび打抜き方法。

【請求項５】

３枚以上のシートを切断領域から切出すとき、鋼板の先端が第１の切断領域に入り、第１のレーザ切断ヘッドは前記３枚以上のシートを部分的に切断し、切断の完了後、鋼板は１シートの長さ分前進し、次に、第２のレーザ切断ヘッドは前記シートのうちの第１のシートの残りの部分を切断し、同時に、第１のレーザ切断ヘッドは第３のシートを部分的に切断し、第２のレーザ切断ヘッドは第１のシートを第２のシートから分離し切離し、前記２つのレーザ切断ヘッドがこの領域における切断作業を完了した後、鋼板は１ステップ前進し、第１のシートは、受取装置によって受取られ搬送ベルトで積重ね領域まで搬送され、次に、第２のレーザ切断ヘッドは第２のシートの残りの部分を切断し、同時に、第１のレーザ切断ヘッドは第４のシートを部分的に切断し、第２のレーザ切断ヘッドは第２のシートを第３のシートから分離し切離し、前記２つのレーザ切断ヘッドがこの領域における切断作業を完了した後、鋼板は１ステップ前進し、第２のシートは受取装置によって受取られた後搬送ベルトで積重ね領域まで搬送され、このプロセスが繰返される、請求項１に記載のアンコイルおよび打抜き方法。

【請求項６】

切断領域からの切り屑は、切断領域の下方で横方向に運ばれて側部の屑バスケットの中に落ちるよう、外部に運ばれる、請求項１に記載のアンコイルおよび打抜き方法。

【誤訳訂正２】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】０００７

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【０００７】

上記目的を達成するための、本発明の技術的解決策は次の通りである。

アンコイルおよび打抜き方法は以下のステップを含む。すなわち、鋼帯をアンコイルし、伸ばし、先端を切離し、ルーパの中に移送し、ルーパから外に移送することと、次に、鋼帯の表面を洗浄し、平坦にすることと、鋼帯をピンチローラで搬送してレーザ切断および打抜きを実行することとを含み、レーザ切断の間、２つの静止レーザ切断ヘッドを鋼帯の切断に使用し、切り屑は切断領域から落下して外部に運ばれ、切断の完了後、得られたシートを最終的に相互に切離し、シートを受取装置で受取り、シートを搬送ベルトでピックアップ積重ね領域まで搬送してこれらシートを積重ねる。

【誤訳訂正３】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】０００８

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【０００８】

さらに、レーザ切断プロセスは、２つの静止レーザ切断ヘッドによる局所静止切断モードを採用し、切断領域は、シート形状に応じて動的に調整され、切断領域における切断作

業中、鋼板は静止しており、レーザ切断ヘッドが切断作業を完了した後、鋼板は１ステップずつ移送される。
【誤訳訂正４】
【訂正対象書類名】明細書
【訂正対象項目名】００１６
【訂正方法】変更
【訂正の内容】
【００１６】
詳細な説明
図１を参照して、本発明のアンコイルおよび打抜き方法は、鋼帯をアンコイルすること１と、伸ばすこと２と、先端を切離すこと３と、ルーパ４の中に移送することと、ルーパ４から外に移送することと、次に、鋼帯の表面を洗浄すること５と、平坦にすること６と、鋼帯をピンチローラ７で搬送してレーザ切断および打抜き８を実行することとを含み、レーザ切断の間、２つの静止レーザ切断ヘッドを鋼帯の切断に使用し、切り屑は切断領域から落下して外部に運ばれ、切断の完了後、得られたシートを最終的に相互に切離し、これらシートを受取装置１０で受取り、これらシートを搬送ベルトでピックアップ積重ね領域まで搬送してピックアップ積重ね装置１１を用いて積重ねる。