

【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4部門第1区分
【発行日】平成17年5月12日(2005.5.12)

【公表番号】特表2001-500586(P2001-500586A)
【公表日】平成13年1月16日(2001.1.16)
【出願番号】特願平10-514075
【国際特許分類第7版】
E 0 1 C 19/22
【F I】
E 0 1 C 19/22

【手続補正書】
【提出日】平成16年9月21日(2004.9.21)
【手続補正1】
【補正対象書類名】明細書
【補正対象項目名】補正の内容のとおり
【補正方法】変更
【補正の内容】

手 続 補 正 書

平成16年9月21日

特許庁長官殿

1. 事件の表示

平成10年特許願第514075号

2. 補正をする者

事件との関係 特許出願人

名 称 パイオニア ロード サービシズ プロプライエタリイ
 リミテッド

3. 代 理 人

居 所 〒100-0004 東京都千代田区大手町二丁目2番1号

 新 大 手 町 ビ ル ヂ ン グ 3 3 1

 電 話 (3 2 1 1) 3 6 5 1 (代 表)

氏 名 (6 6 6 9) 浅 村 皓



4. 補正により減少する請求項の数 14

5. 補正対象書類名

 請求の範囲

6. 補正対象項目名

 請求の範囲



7. 補正の内容 別紙のとおり



請求の範囲

1. 前進するアスファルト舗装機によって敷設されている加熱混合アスファルトのマットを締固める方法であって、該方法が、敷設したアスファルトの上をアスファルト締固め機を前進させることを含み、少なくとも一つのベルトの下部走行面によって作られた締固め機の締固め面が少なくとも1.5秒の期間の間前記マットの何れかの一部分に係合され、前記締固め面が前記マットに約50kPA未満の最大平均負荷応力を加えるようにした、加熱混合アスファルトのマットを締固める方法。
2. 前記アスファルト締固め機を、実質的に前記アスファルト舗装機の前進速度でかつ前記アスファルト舗装機の後約50m以内で前記敷設アスファルトの上を前進させる請求項1に記載された方法。
3. 前記アスファルト締固め機を、実質的に前記アスファルト舗装機の前進速度でかつ前記アスファルト舗装機の後約2m以内で前進させる請求項1に記載された方法。
4. 前記アスファルト締固め機を、実質的に前記アスファルト舗装機に連結しかつそれによって前進させる請求項2に記載された方法。
5. 前記アスファルト舗装機と前記アスファルト締固め機との間の距離が相対的な位置検知手段を介して制御される請求項2に記載された方法。
6. 前記アスファルト舗装機が約0.05m/sから約0.15m/sまでの速度で走行する請求項2に記載された方法。
7. 前記アスファルト舗装機が約0.1m/sの速度で走行する請求項6に記載された方法。
8. 前記締固め機を約0.7m/sを越えない速度で前記マット上で変位させる請求項1に記載された方法。
9. 締固め速度が約0.6m/sから約0.05m/sである請求項1に記載された方法。
10. 総締固め継続時間が約7秒から約60秒である請求項1に記載された方法。
11. 締固めは前記マットの上を前記締固め機の単一の通過において達成さ

れる請求項1に記載された方法。

12. 前記締固め表面によって、または互いに密接して従う2またはそれ以上の分割した締固め表面によって2またはそれ以上の分割した継続する締固め段階を含み、該締固め段階の各々が前記締固め表面または前記2またはそれ以上の締固め面の一つを少なくとも1.5秒の期間の間前記マットの任意の一部分に係合することを含む請求項1に記載された方法。

13. 前記締固め面を通して作用する平均の負荷応力が約10kPaから約40kPaである請求項1に記載された方法。

14. 前記作用する負荷応力が前記締固め面の前方縁から前記締固め面の後方縁まで徐々に増大する請求項1に記載された方法。

15. 前記締固め面の前方縁における最大線応力が約40kPaであり、そして最大の平均作用負荷応力が約25kPaである請求項14に記載された方法。

16. 前記締固め機のベルトが少なくとも前記アスファルトマットの温度まで加熱される請求項1に記載された方法。

17. 前記締固め機のベルトが約120℃から約150℃あるいはそれ以上の範囲の温度まで加熱される請求項16に記載された方法。

18. 前記締固め機のベルトが加熱されて、前記アスファルトマットの表面上の瀝青が実質的に締固め中に前記締固め機のベルトに粘着しない請求項16に記載された方法。

19. 互いに対して接続された少なくとも二つの長手方向に離隔されたモデュラ締固めユニットおよび該モデュラ締固めユニットの少なくとも一方を駆動するための動力源を含む締固め機であって、前記モデュラ締固めユニットの少なくとも一方が前記締固め機の操向を可能にするよう調節可能であり、そして、前記モデュラ締固めユニットの各々が締固めベルトと該ベルトのための支持手段を含み、締固め面を形成するベルトの平坦な下方走行面を形成する請求項1に記載された締固め機。

20. 前記2つのモデュラ締固めユニットが互いに対して枢着されている請求項19に記載された締固め機。

21. 前記モデュラ締固めユニットの各々における前記ベルト下方走行面が

少なくとも1 mの長さである請求項19に記載された締固め機。

22. 各々のモデュラ締固めユニットにおいて前記ベルトは、間を前記ベルトが延びる2つまたはそれ以上のドラムまたはローラによって回転のために支持されている請求項19に記載された締固め機。

23. 各々のモデュラ締固めユニットにおいて、前記ベルトがそれぞれの締固めユニットの前方端部における2つの大径ドラムまたは単一の大径ドラムの間に延びていて、任意に駆動され、そして、2つの小さなドラムまたはローラのそれぞれがそれぞれの締固めユニットの前方端部において前記ベルトの上方および下方走行部を形成する請求項22に記載された方法。

24. 各モデュラ締固め機において前記ベルトの下方走行部が2つの小さいドラムまたはローラの間延びていて、そして、少なくとも1つの上方ローラが前記ベルトの上方走行部を支持し、前記2つの相対的に小さいドラムまたはローラよりも任意に大きくされてもよいものである請求項22に記載された締固め機。

25. 前記下方走行部の前方端部と後方端部との間の各モデュラ締固めユニットにおいて、前記ベルトが支持されるかまたは係合されて、締固めされる材料の表面に対して所望の一定したまたは徐々に増大する負荷応力を与える請求項19に記載された締固め機。

26. 前記ベルトの各々が弾性材料、一連の相互に枢着された剛性断片を含み、または網状または織物状ワイヤによって形成されている請求項19に記載された締固め機。

27. 下方走行部を除いた各モジュラー締固めユニットにおいて、前記ベルトが前記それぞれの締固めユニットの内部に包囲されている請求項19に記載された締固め機。

28. 各ベルトが前記締固め表面のレベルまで実質的にベルトの上に任意に延びるそれぞれの絶縁シュラウドによって部分的にまたは全体的に包囲されている請求項27に記載された締固め機。

29. 各ベルトがベルトのためのそれぞれの支持システムによって部分的に包囲されている請求項27に記載された締固め機。

30. 前記締固め機のベルトの各々を加熱するための加熱手段を含む請求項

19に記載された締固め機。

31. 各締固め機のベルトに関連したそれぞれのドラムまたはローラが加熱液体のための貯槽として作用する請求項19に記載された締固め機。

32. 加熱液体貯槽が締固め機のベルトの各々と関連した2つのドラムまたはローラの上に、またはそのようなドラムまたはローラに隣接して設けられている請求項19に記載された締固め機。

33. 加熱混合アスファルトのマットを締固める方法が請求項19に記載された締固め機を使用してマットを締固めることを含む方法。