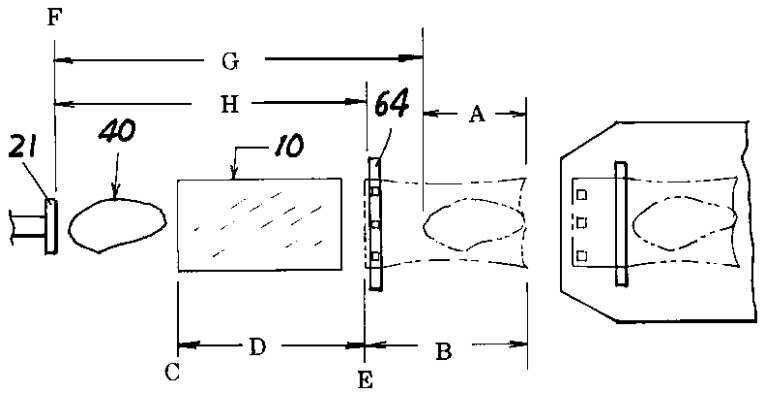
【公報種別】特許法第１７条の２の規定による補正の掲載
【部門区分】第２部門第６区分
【発行日】平成22年6月3日(2010.6.3)

【公開番号】特開2008-265844(P2008-265844A)
【公開日】平成20年11月6日(2008.11.6)
【年通号数】公開・登録公報2008-044
【出願番号】特願2007-113763(P2007-113763)
【国際特許分類】
Ｂ６５Ｂ　35/20　(2006.01)
Ｂ６５Ｂ　 5/04　(2006.01)
Ｂ６５Ｂ　43/12　(2006.01)
Ｂ６５Ｂ　43/34　(2006.01)
Ｂ６５Ｂ　35/24　(2006.01)
Ｂ６５Ｂ　35/54　(2006.01)
Ｇ０１Ｂ　11/02　(2006.01)
Ｂ６５Ｂ　31/02　(2006.01)
【ＦＩ】
Ｂ６５Ｂ　35/20
Ｂ６５Ｂ　 5/04
Ｂ６５Ｂ　43/12
Ｂ６５Ｂ　43/34　Ａ
Ｂ６５Ｂ　35/24
Ｂ６５Ｂ　35/54
Ｇ０１Ｂ　11/02　Ｈ
Ｂ６５Ｂ　31/02　Ｄ

【手続補正書】
【提出日】平成22年4月19日(2010.4.19)
【手続補正１】
【補正対象書類名】明細書
【補正対象項目名】００２２
【補正方法】変更
【補正の内容】
【００２２】
図１６は、前記の耐圧チャンバー８６を示し、該チャンバーは平たい定盤８７と、それに被さる蓋材８８とにより構成し、前記定盤はシール台８９を、また蓋材はシールバー９０をそれぞれ備え、前記耐圧チャンバー８６内の空気を排除したあと、シール台８９にシールバー９０を下降させ部位４０の際において前記包袋１０を溶着するが、この場合、シール台とシールバーとが装備する２次しわ取り機構が、部位４０の際で包袋を両側に引き伸ばす。
【手続補正２】
【補正対象書類名】明細書
【補正対象項目名】００３１
【補正方法】変更
【補正の内容】
【００３１】
図２５は、ロータリ真空包装機とほぼ同等能率の真空包装機を示すもので、既に説明したように、部位４０を収容しかつ袋口にスポットシール８０を施した包袋１０の、搬出コンベヤ８４のエンド部に、前記搬出コンベヤの搬出方向に交差するようにベルトコンベヤ１

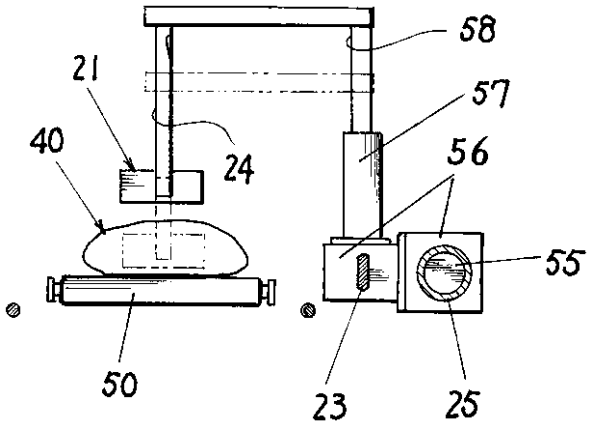
３０を配置し、このベルトコンベヤの搬出側両方に一対の耐圧チャンバー１３１，１３２を設置したもので、これら両耐圧チャンバーはそれぞれ内部に運搬手段１３３を設置する。前記ベルトコンベヤ１３０は矢印１３５，１３６のように両横方向に回転し、搬出コンベヤから移乗する包袋１０を並列に並べ、これら包袋をそのままベルト１３３に移乗させて、耐圧チヤンバー内に運び込み真空包装する。これら耐圧チャンバーはそれぞれ包袋を４個以上収容する容積を備え、２個の耐圧チヤンバーを交互に活用してロータリ式に劣らぬ能力を発揮することができと共に、図１７において説明したシール機構を装備する。

【手続補正３】
【補正対象書類名】図面
【補正対象項目名】図１
【補正方法】変更
【補正の内容】
【図１】



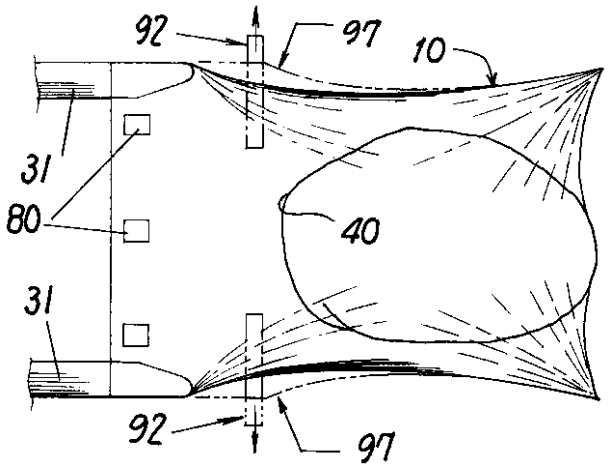
A＝被包装物の長さ　　E＝仮シーラの原点位置
B＝包袋の長さ　　F＝押し込み盤の原点位置
C＝包袋の設置位置　　G＝押し込み盤の移動量
D＝包袋の移動量　　H＝FからEまでの距離

【手続補正４】
【補正対象書類名】図面
【補正対象項目名】図１３
【補正方法】変更
【補正の内容】
【図１３】

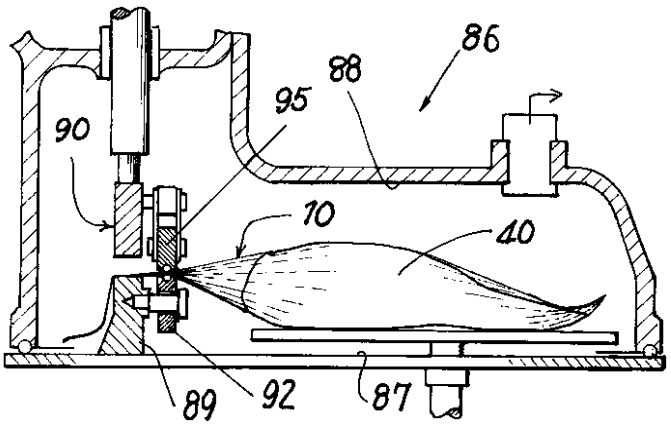


【手続補正５】
【補正対象書類名】図面
【補正対象項目名】図１５
【補正方法】変更

【補正の内容】
【図１５】



【手続補正６】
【補正対象書類名】図面
【補正対象項目名】図１６
【補正方法】変更
【補正の内容】
【図１６】



【手続補正７】
【補正対象書類名】図面
【補正対象項目名】図２５
【補正方法】変更
【補正の内容】

【図２５】

