

【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】令和 2 年 10 月 22 日 (2020.10.22)

【公開番号】特開 2019-63374 (P2019-63374A)  
 【公開日】平成 31 年 4 月 25 日 (2019.4.25)  
 【年通号数】公開・登録公報 2019-016  
 【出願番号】特願 2017-193881 (P2017-193881)  
 【国際特許分類】

A 6 1 F 13/15 (2006.01)

A 6 1 F 13/53 (2006.01)

【F I】

A 6 1 F 13/15 3 2 5

A 6 1 F 13/53 1 0 0

A 6 1 F 13/15 3 7 0

A 6 1 F 13/15 3 5 1 A

【手続補正書】  
 【提出日】令和 2 年 9 月 7 日 (2020.9.7)  
 【手続補正 1】  
 【補正対象書類名】明細書  
 【補正対象項目名】0 0 4 1  
 【補正方法】変更  
 【補正の内容】  
 【0 0 4 1】

第 1 ローラ 2 1 2 a 及び第 2 ローラ 2 1 2 b の高さ調整機構を用いて、前記第 1 ローラ 2 1 2 a と第 2 パキュームコンベア 8 b との厚み方向 Z のクリアランスを、第 2 ローラ 2 1 2 b とコンベア 8 c との厚み方向 Z のクリアランスよりも狭くなるように、第 1 ローラ 2 1 2 a 及び第 2 ローラ 2 1 2 b の厚み方向の高さを調整することが好ましい。そうすることで、吸収性コアの連続体 1 0 0 f の厚みが厚くなることを効果的に抑えることができる。

【手続補正 2】  
 【補正対象書類名】明細書  
 【補正対象項目名】0 0 6 5  
 【補正方法】変更  
 【補正の内容】  
 【0 0 6 5】

被覆工程では、被覆シート 1 0 0 b の両側部 b R , b L を折り返す前に、又は被覆シート 1 0 0 b の両側部 b R , b L を折り返して吸収性コアの連続体 1 0 0 f を覆っている間に、吸収性コアの連続体 1 0 0 f の厚みを維持する手段を用いて、吸収性コアの連続体 1 0 0 f の厚みが厚くなることを抑える。詳述すると、被覆工程では、最初に、押し付け部 2 1 0 の搬送方向上流側とコンベア 8 c との間に導入された被覆シート 1 0 0 b に載置された吸収性コアの連続体 1 0 0 f を、押し付け部 2 1 0 の無端ベルト 2 1 4 の押付け面とコンベア 8 c の搬送ベルト 8 3 c の載置面とを用いて、被覆シート 1 0 0 b に向かって押さえ付けた状態で搬送する。押し付け部 2 1 0 の無端ベルト 2 1 4 の押付け面とコンベア 8 c の搬送ベルト 8 3 c の載置面とは、同じ方向に同じ速度にて走行している。その為、吸収性コアの連続体 1 0 0 f を被覆シート 1 0 0 b に押さえ付けた状態を維持したまま、押し付け部 2 1 0 と第 2 パキュームコンベア 8 b との間に向かって搬送できる。このように、被覆工程において、被覆シート 1 0 0 b の両側部 b R , b L を折り返す前に、吸収性コアの連続体 1 0 0 f が被覆シート 1 0 0 b に向かって押さえ付けられながら搬送される

ので、吸収性コアの連続体 1 0 0 f の厚みが厚くなることを抑えることができ、折り返し部 2 2 0 を用いて被覆シート 1 0 0 b で吸収性コアの連続体 1 0 0 f が覆われた吸収体の連続体 1 0 0 r を、効率的に製造することができる。なお、被覆シート 1 0 0 b の両側部 b R , b L を折り返す前とは、被覆シート 1 0 0 b の一面上に吸収性コアの連続体 1 0 0 f を載置してから、一对の折り返しガイド 2 2 1 R , 2 2 1 L によって被覆シート 1 0 0 b の両側部 b R , b L が折り返される時点 P 2、即ち、図 5 ( b ) に示す、吸収性コアの連続体 1 0 0 f の両側部 a R , a L の上面側に被覆シート 1 0 0 b が接触するまでの間を意味する。また、「厚みが厚くなることを抑える」とは、吸収性コアの連続体 1 0 0 f の厚みが、一对の折り返しガイド 2 2 1 R , 2 2 1 L の厚み方向の内寸と同等かそれ以下になっていることが好ましい。

【手続補正 3】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0 0 6 9

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0 0 6 9】

次いで、折り返し部 2 2 0 の下流側に位置するターンロール 2 3 0 を用いて、吸収体の連続体 1 0 0 r を該ターンロール 2 3 0 の周面に接触させた状態で搬送する。該連続体 1 0 0 r における吸収性コア 1 0 0 a に対して、該周面とは反対側に位置する被覆シート 1 0 0 b によって該吸収性コア 1 0 0 a を圧縮しながら、ターンロール 2 3 0 によって搬送する。図 3 に示すように、ターンロール 2 3 0 に対する吸収体の連続体 1 0 0 r の抱き角 1 としては、9 0 度以上が好ましく、1 2 0 度以上がより好ましく、そして、2 4 0 度以下が好ましい。ターンロール 2 3 0 を用いて吸収性コア 1 0 0 a を被覆シート 1 0 0 b で圧縮しながら搬送することで、被覆シート 1 0 0 b で覆っている間の吸収性コアの連続体 1 0 0 f の厚みが厚くなることをより抑えることができる。

【手続補正 4】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0 0 8 4

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0 0 8 4】

次いで、図 7 に示すように、原反ロール 1 0 b f から供給される帯状の合成繊維シート 1 0 b s を、第 1 のカッターローラ 5 3 及び第 2 のカッターローラ 5 4 を用いて切断してシート片 1 0 b h を形成する。第 4 バキュームコンベア 8 B のバキュームボックス 8 4 内を負圧にすることで、第 2 ダクト 3 B 内を流れる空気流を発生させる。そして、切断工程にて切断されたシート片 1 0 b h を、第 2 ダクト 3 B 内を流れる空気流を用いて、被覆シート 1 0 0 b 上の親水性繊維集積層上に集積する。このようにして、親水性繊維集積層上にシート片集積層が積層された吸収性コアの連続体 1 0 0 f を製造する。

【手続補正 5】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0 0 8 5

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0 0 8 5】

このようにして製造された吸収性コアの連続体 1 0 0 f が載置された被覆シート 1 0 0 b の搬送方向に沿う両側部 b R , b L を折り返し、該吸収性コアの連続体 1 0 0 f の搬送方向に沿う両側部 a R , a L を覆って吸収体の連続体 1 0 0 r を形成する被覆工程を行う。該被覆工程では、図 2 及び図 3 に示す被覆工程と同様に、被覆シート 1 0 0 b の両側部 b R , b L を折り返す前に、又は被覆シート 1 0 0 b の両側部 b R , b L を折り返して吸収性コアの連続体 1 0 0 f を覆っている間に、吸収性コアの厚みを維持する手段を用いて

、吸収性コアの厚みが厚くなることを抑える。このように、図 7 に示す製造装置を用いて製造した吸収性コア 1 0 0 a を具備する吸収体 1 0 0 は、図 2 及び図 3 に示す製造装置 1 を用いた場合と同様の効果を奏することができる。