

【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4区分

【発行日】平成17年3月17日(2005.3.17)

【公開番号】特開2002-292724(P2002-292724A)

【公開日】平成14年10月9日(2002.10.9)

【出願番号】特願2001-103263(P2001-103263)

【国際特許分類第7版】

B 2 9 C 49/36

B 2 9 C 49/64

// B 2 9 L 22:00

【F I】

B 2 9 C 49/36

B 2 9 C 49/64

B 2 9 L 22:00

【手続補正書】

【提出日】平成16年4月8日(2004.4.8)

【手続補正1】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】特許請求の範囲

【補正方法】変更

【補正の内容】

【特許請求の範囲】

【請求項1】

プリフォームをプロー成形温度以上に加熱した後にプロー成形するプロー成形装置において、

プリフォームを保持しながら搬送する複数の搬送部材と、
前記搬送部材を循環搬送する無端状の搬送部を有し、

前記搬送部に沿って、

プリフォームを搬送部材に供給するプリフォーム供給部と、
プリフォームをプロー成形温度以上に加熱する加熱部と、

加熱部で加熱されたプリフォームを製品形状にプロー成形するプロー成形部と、
プロー成形された製品を取り出す製品取出部が順に配設され、

前記搬送部には、さらに搬送部材にエアを吹き付けて冷却させるための冷却部を有することを特徴とするプロー成形装置。

【請求項2】

請求項1において、

前記冷却部は、前記プロー成形部と、前記加熱部の前記プリフォームの搬送方向上流側端部との間に配置されていることを特徴とするプロー成形装置。

【請求項3】

請求項1または2において、

前記製品取出部及びプリフォーム供給部との間に前記搬送部材の停止部が設けられ、
前記冷却部は前記停止部位置に停止した前記搬送部材に対して冷却エアを吹き付けることを特徴とするプロー成形装置。

【請求項4】

請求項1～3のいずれかにおいて、

前記冷却部は、冷却エアを送風するファンと、冷却エアを複数の搬送部材に導いて各搬送部材に吹き付ける複数の吹出し口を設けた冷却ダクトボックスとを有する冷却装置を備えることを特徴とするプロー成形装置。

【請求項 5】

請求項 1 ~ 4 のいずれかにおいて、

搬送部材は、プリフォームを載せるための載置台を有し、

載置台は、冷却効率を高めるためにスリットを有することを特徴とするプロー成形装置。

【手続補正 2】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0008

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0008】

また、本発明のプロー成形装置は、前記冷却部は、前記プロー成形部と、前記加熱部の前記プリフォームの搬送方向上流側端部との間に配置させることができる。