【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３部門第５区分
【発行日】平成26年7月10日(2014.7.10)

【公開番号】特開2007-277797(P2007-277797A)
【公開日】平成19年10月25日(2007.10.25)
【年通号数】公開・登録公報2007-041
【出願番号】特願2007-86382(P2007-86382)
【国際特許分類】
Ｄ０６Ｈ　5/00　(2006.01)
Ｄ０３Ｄ　15/00　(2006.01)
Ｄ０３Ｄ　1/00　(2006.01)
【ＦＩ】
Ｄ０６Ｈ　5/00
Ｄ０３Ｄ　15/00　A
Ｄ０３Ｄ　1/00　C

【誤訳訂正書】
【提出日】平成26年5月26日(2014.5.26)
【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】
それぞれ接面を有する少なくとも２つの対向する織物部分、
各前記接面上に配置された接着層、及び
たて糸及びよこ糸を有するテープ織物から成り、前記少なくとも２つの対向する織物部分を結合するために前記接着層上に配置されたテープ、
を包含する継ぎ目において、前記接着層が前記少なくとも２つの対向する織物部分及び前記テープ織物に含浸され、前記継ぎ目が、熱及び圧力の適用で形成される不均一の所定の厚さプロフィールを有するように形作られ、前記織物部分を前記テープに接合した後における前記不均一の厚さプロフィールが、前記テープの縁部におけるよりも、前記テープの中心において薄い、継ぎ目。
【請求項２】
前記少なくとも２つの対向する織物部分が、たて糸とよこ糸を含む、請求項１記載の継ぎ目。
【請求項３】
前記少なくとも２つの対向する織物部分のたて糸とよこ糸が互いに垂直である、請求項２記載の継ぎ目。
【請求項４】
前記織物部分のたて糸が前記テープのたて糸に対して垂直である、請求項１記載の継ぎ目。
【請求項５】
前記糸がポリエステルから成る、請求項１記載の継ぎ目。
【請求項６】
前記テープが、前記少なくとも２つの対向する織物部分の各々のたて糸の番手と等しいよこ糸の番手を有する、請求項１記載の継ぎ目。
【請求項７】

前記テープのよこ糸の番手が、前記少なくとも２つの対向する織物部分のそれぞれのたて糸の番手よりも１０％大きい、請求項１記載の継ぎ目。
【請求項８】
前記接着層が熱可塑性ポリウレタン樹脂を含む、請求項１記載の継ぎ目。
【請求項９】
少なくとも２つの対向する織物部分のための継ぎ目を形成するシーミングシステムであって、
平らなヘッド面を有するシーマーヘッド、
交互に直線部分と曲線部分を含む横断面における形態を有するベース面を有し、前記シーマーヘッドから離間されたシーマーベース、及び
前記シーマーベースに隣接して配置され、前記シーマーヘッドとの間に開口を形成する少なくとも１つの裏当て層、
を包含するシーミングシステムにおいて、前記シーマーヘッド及び前記シーマーベースが、前記平らなヘッド面と前記ベース面を互いに向い合わせ前記開口内に配置された前記継ぎ目に圧力勾配を加えるために互いに移動可能であり、前記圧力勾配が、前記継ぎ目の中央部のまわりでの高圧力及び前記継ぎ目の縁部へ向かって低圧力を有する、シーミングシステム。
【請求項１０】
前記シーマーヘッド及び前記シーマーベースのうちの一方が加熱される、請求項９記載のシーミングシステム。
【請求項１１】
前記ベース面の前記横断面における形態が、
中央曲線部分、
前記中央曲線部分によって分離された第１及び第２の直線部分、及び
前記中央曲線部分と前記第１及び第２の直線部分によってそれぞれ分離された第１及び第２の曲線部分、
を含む、請求項９記載のシーミングシステム。
【請求項１２】
前記少なくとも１つの裏当て層が第１の裏当て層を含み、前記第１の裏当て層及び前記シーマーベースが、同じ長さ及び幅の寸法を有する、請求項９記載のシーミングシステム。
【請求項１３】
前記少なくとも１つの裏当て層が、シリコン発泡ゴムから成る第１の裏当て層を含む、請求項９記載のシーミングシステム。
【請求項１４】
前記少なくとも１つの裏当て層が、
前記シーマーベースと同じ長さ及び幅の寸法を有する第１の裏当て層、及び
前記第１の裏当て層と異なる厚さ及び硬さを有し、前記第１の裏当て層から突き出す第２の裏当て層、
を包含する、請求項９記載のシーミングシステム。
【請求項１５】
前記第２裏当て層が、シリコンゴムから成る、請求項１４記載のシーミングシステム。
【請求項１６】
前記シリコンゴムが約ショアＡ４０のジュロメーター硬さを有する、請求項１５記載のシーミングシステム。
【請求項１７】
少なくとも２つの対向する織物部分のための継ぎ目を形成する方法であって、
平らなヘッド面を有するシーマーヘッドと、交互に直線部分と曲線部分を含む横断面における形態を有するベース面を備えるシーマーベースを準備し、
前記シーマーベースに隣接して第１の裏当て層を配置し、

前記シーマーヘッドと前記第１の裏当て層との間に形成される開口内に、テープ及び結合される前記織物部分に対向する接着層を挿入し、そして
前記シーマーヘッドと前記シーマーベースとの間で圧力を発生させる、
ことを包含する方法において、前記横断面における形態を有するベース面が、前記テープに圧力勾配を形成し、前記圧力勾配が、前記テープの中央部のまわりでの高圧力及び前記テープの縁部へ向かって低圧力を有する、方法。
【請求項１８】
前記シーマーヘッド及び前記シーマーベースの少なくとも一方から熱を加えることをさらに包含する、請求項１７記載の方法。
【請求項１９】
前記配置するステップが、
前記シーマーベースに隣接して前記第１の裏当て層を位置決めし、そして
前記第１の裏当て層に隣接して第２の裏当て層を位置決めする、
ことを包含する、請求項１７記載の方法。
【請求項２０】
前記シーマーベースと同じ長さ及び幅寸法を有するように前記第１の裏当て層を寸法付けることをさらに包含する、請求項１９記載の方法。
【請求項２１】
前記第１の裏当て層の周辺を突き出るように前記第２の裏当て層を寸法付けることをさらに包含する、請求項１９記載の方法。
【請求項２２】
１.２７センチメートル（０.５０インチ）だけ突き出るように前記第２の裏当て層を寸法付けることをさらに包含する、請求項１９記載の方法。
【請求項２３】
前記ベース面の前記横断面における形態に中央曲線部分を備え、
前記中央曲線部分によって分離される第１及び第２の直線部分を備え、そして
前記中央曲線部分と前記第１及び第２の直線部分によって分離される第１及び第２の曲線部分を備える、
ことをさらに包含する、請求項１７記載の方法。
【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】
本発明の他の様相は、それぞれ接面を有する少なくとも２つの対向する織物部分、各接面上に配置された接着層、及び、たて糸及びよこ糸を有するテープ織物から成り、少なくとも２つの対向する織物部分を結合するために接着層上に配置されたテープを包含する継ぎ目において、接着層が少なくとも２つの対向する織物部分及び前記テープ織物に含浸され、継ぎ目が、熱及び圧力の適用で形成される不均一の所定の厚さプロフィールを有するように形作られ、織物部分を前記テープに接合した後における不均一の厚さプロフィールが、テープの縁部におけるよりも、テープの中心において薄い、継ぎ目を提供することである。
【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】
本発明のさらに他の様相は、少なくとも２つの対向する織物部分のための継ぎ目を形成

するシーミングシステムであって、平らなヘッド面を有するシーマーヘッド、交互に直線部分と曲線部分を含む横断面における形態を有するベース面を有し、シーマーヘッドから離間されたシーマーベース、及び、シーマーベースに隣接して配置され、シーマーヘッドとの間に開口を形成する少なくとも１つの裏当て層を包含するシーミングシステムにおいて、シーマーヘッド及びシーマーベースが、平らなヘッド面とベース面を互いに向い合わせ開口内に配置された継ぎ目に圧力勾配を加えるために互いに移動可能であり、圧力勾配が、継ぎ目の中央部のまわりでの高圧力及び継ぎ目の縁部へ向かって低圧力を有する、シーミングシステムを提供することである。

【誤訳訂正４】
【訂正対象書類名】明細書
【訂正対象項目名】０００９
【訂正方法】変更
【訂正の内容】
【０００９】

本発明の更なる他の様相は、少なくとも２つの対向する織物部分のための継ぎ目を形成する方法であって、平らなヘッド面を有するシーマーヘッドと、交互に直線部分と曲線部分を含む横断面における形態を有するベース面を備えるシーマーベースを準備し、シーマーベースに隣接して第１の裏当て層を配置し、シーマーヘッドと第１の裏当て層との間に形成される開口内に、テープ及び結合される織物部分に対向する接着層を挿入し、そして、シーマーヘッドとシーマーベースとの間で圧力を発生させることを包含する方法において、横断面における形態を有するベース面が、テープに圧力勾配を形成し、圧力勾配が、テープの中央部のまわりでの高圧力及びテープの縁部へ向かって低圧力を有する、方法を提供することである。

【誤訳訂正５】
【訂正対象書類名】明細書
【訂正対象項目名】００１３
【訂正方法】変更
【訂正の内容】
【００１３】

図２により明確に示されているテープ２４と第１及び第２の織物部分１２及び１４は、互いに関して様々な方向に指向された糸を有する織物を含む。特に、テープ２４は、たて糸２６とよこ糸２８を含んでいる。たて糸２６及びよこ糸２８は互いに実質的に垂直である。次にテープ２４について述べると、たて糸は、継ぎ目１０にテープ２４が当てられたときに接合部１１と実質的に平行となるように指向される。これに対して、テープのよこ糸２８は、部分１２及び１４にテープ２４が当てられたときに接合部１１に実質的に垂直である。また、織物部分１２及び１４は、たて糸２９とよこ糸３０を含んでいる。たて糸２９及びよこ糸３０は互いに実質的に垂直である。織物部分１２及び１４に関して、よこ糸は継ぎ目１０の接合部１１と実質的に平行であるのに対し、たて糸は継ぎ目１０の接合部１１に実質的に垂直である。このため、テープ２４のたて糸２６及びよこ糸２８は、織物部分１２及び１４のたて糸２９及びよこ糸３０に関して約９０度の角度に指向される。換言すれば、テープのたて糸２６は織物部分１２及び１４のたて糸２９に実質的に垂直である一方、テープのよこ糸２８は織物部分１２及び１４のよこ糸３０に実質的に垂直である。また、前述したように、テープ２４がテープ織物から成るとき、テープ織物から成るたて糸及びよこ糸（図示しない）は、結合されている織物部分１２及び１４のそれぞれのたて糸２９及びよこ糸３０と実質的に整合する。

【誤訳訂正６】
【訂正対象書類名】明細書
【訂正対象項目名】００１４
【訂正方法】変更
【訂正の内容】

【００１４】

テープ２４が本発明に従って織物部分１２及び１４に当てられるとき、テープは、よこ糸２８が継ぎ目１０の接合部１１に実質的に垂直となり且つたて糸２６が接合部１１と実質的に平行となるように当てられる。より明確には、テープ２４は、織物部分１２及び１４のたて糸の番手に等しいよこ糸の番手を有する材料から形成されていてよい。テープ２４のよこ糸の番手と織物部分１２及び１４のたて糸の番手とを一致させることによって、得られた継ぎ目１０は、織物１２及び１４の第１及び第２の部分の間での力の分配に関してより有効であり、従って、継ぎ目１０の寿命又は耐用年数を延ばすことができる。さらに、テープ２４のたて糸２６は、例えばポリエステルのような低強さ・高伸度の糸から形成されてよいことが考えられる。このような弾性糸の使用は、継ぎ目１０で引き起こされる応力を継ぎ目１０のまわりで分配できるようにする。さらに、継ぎ目１０が高高度飛行船で使用される場合、テープ２４において弾性よこ糸の使用は、上昇及び下降の間に継ぎ目１０が飛行船の船体の膨張及び収縮に順応することを可能にする。上述したようなテープ２４の構成はいくつかの利点を備えるが、また、テープ２４は、織物部分１２及び１４で使用されるたて糸の番手よりも約１０％大きいよこ糸の番手を有する材料から形成されていてよいことが考えられる。いかなる寸法も使用できるが、第１及び第２のプライマー部分１８及び２０の寸法と接着層２２の寸法は、テープ２４と織物部分１２及び１４との間の結合強さを高めるためにテープ２４の寸法に適応するように選択されることが認識されよう。本発明の概念に従ってストラップ接合継ぎ目１０の形成を完成するために下記に説明される様々なシステム及び方法が採用される。