

【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3区分

【発行日】令和4年10月14日(2022.10.14)

【公開番号】特開2021-74784(P2021-74784A)

【公開日】令和3年5月20日(2021.5.20)

【年通号数】公開・登録公報2021-023

【出願番号】特願2019-200460(P2019-200460)

【国際特許分類】

**B 2 6 F 1/42(2006.01)**

10

【FI】

B 2 6 F 1/42

【手続補正書】

【提出日】令和4年10月5日(2022.10.5)

【手続補正1】

【補正対象書類名】特許請求の範囲

【補正対象項目名】全文

【補正方法】変更

【補正の内容】

20

【特許請求の範囲】

【請求項1】

第1の一方主面と第1の他方主面とを有し、シート状のワークの主面に圧力を加えることにより前記ワークを加工するための加工部材が前記第1の他方主面に配される第1の板状部材、

第2の一方主面と第2の他方主面とを有し、前記第2の一方主面が前記加工部材を挟んで前記第1の他方主面と対向するように配される第2の板状部材、

前記第1の一方主面側から前記第1の他方主面側に向かう第1の圧力を、前記第1の一方主面のうちの一部の位置に加える第1の加圧部材、

前記第2の他方主面側から前記第2の一方主面側に向かう第2の圧力を、前記第2の他方主面のうちの一部の位置に加える第2の加圧部材、

30

前記第1の加圧部材の加圧位置を変更するための第1の変更手段、

前記第2の他方主面に交差する方向から眺めて前記第2の加圧部材の加圧位置が前記第1の加圧部材の加圧位置と重なるように、前記第2の加圧部材の加圧位置を変更するための第2の変更手段、および

前記第2の一方主面と前記加工部材との間に供給される前記ワークの位置を検知する検知手段を備え、

前記第1の変更手段は、前記検知手段による検知結果に基づいて前記第1の加圧部材の加圧位置の変更を開始する、ワーク加工装置。

【請求項2】

40

前記第1の変更手段は、前記第1の一方主面に沿って前記第1の加圧部材を移動させるための手段であり、

前記第2の変更手段は、前記第2の他方主面に沿って前記第2の加圧部材を移動させるための手段である、請求項1に記載のワーク加工装置。

【請求項3】

少なくとも前記第1の変更手段により前記第1の加圧部材の加圧位置を変更する工程において、少なくとも前記第1の一方主面に沿う方向における前記第1の板状部材の位置を固定し、

少なくとも前記第2の変更手段により前記第2の加圧部材の加圧位置を変更する工程において、少なくとも前記第2の一方主面に沿う方向における前記第2の板状部材の位置を

50

固定する、請求項 1 または請求項 2 に記載のワーク加工装置。

【請求項 4】

前記第 1 の加圧部材は、前記第 1 の一方主面上を転がるローラを含み、

前記ワークの供給から排出までの工程における前記ローラの回転量は、前記ローラの外周の長さに相当する量よりも多い、請求項 1 ~ 請求項 3 のいずれかに記載のワーク加工装置。

【請求項 5】

前記第 2 の一方主面と前記加工部材との間に供給された前記ワークを所定の距離ずつ搬送する搬送手段をさらに備え、

前記第 1 の変更手段は、前記ワークが前記所定の距離に亘って搬送される毎に、前記加圧位置の変更方向を変更する、請求項 1 ~ 請求項 4 のいずれかに記載のワーク加工装置。

10

【請求項 6】

前記搬送手段は、前記ワークを所定の方向に搬送し、

前記所定の距離の長さは、前記所定の方向における前記加工部材の長さに関わらず固定的である、請求項 5 に記載のワーク加工装置。

20

30

40

50