

【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】平成 18 年 5 月 18 日 (2006.5.18)

【公表番号】特表 2005-537085 (P2005-537085A)

【公表日】平成 17 年 12 月 8 日 (2005.12.8)

【年通号数】公開・登録公報 2005-048

【出願番号】特願 2004-532562 (P2004-532562)

【国際特許分類】

**A 6 1 F 13/49 (2006.01)**

**A 6 1 F 13/15 (2006.01)**

**A 6 1 F 13/472 (2006.01)**

A 6 1 F 5/44 (2006.01)

【F I】

A 4 1 B 13/02 S

A 4 1 B 13/02 R

A 6 1 F 13/18 3 6 0

A 6 1 F 5/44 H

【手続補正書】

【提出日】平成 18 年 3 月 24 日 (2006.3.24)

【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】

【特許請求の範囲】

【請求項 1】

後区域と前区域との間に縦方向に非対称な形状をもつ吸収体パッドを製造する方法であって、

供給される吸収体ウェブ材料を機械方向流れて給送し、

パッドの縦方向が前記吸収体ウェブの横方向に配置される、ほぼ同一形状で縦方向が反対向きになった吸収体パッドの反復的嵌まり合いパターンを形成するように前記吸収体ウェブ材料を横方向に切断する、

ことからなり、

前記吸収体パッドは、縦方向に非対称であり、1つのパッドの後区域がすぐそばに隣接するパッドの前区域の方に向けられるように嵌まり合い関係にされ、隣接する嵌まり合い関係のパッドが境界切断線を共有して、前記嵌まり合い関係のパッド間の前記吸収体ウェブ材料の無駄が最小になるようにされることを特徴とする方法。

【請求項 2】

前記吸収体ウェブ材料が、横方向幅を有するストリップの形態で供給され、前記個々の吸収体パッドは、前記ウェブ材料の横方向幅より小さい縦方向長さを有するが、前記吸収体パッドの嵌まり合い関係の対は、組み合わせられた嵌まり合い関係の縦方向長さが前記ウェブ材料の横方向幅に等しいことを特徴とする請求項 1 に記載の方法。

【請求項 3】

前記吸収体パッドはそれを通る縦方向中心軸線に関して対称であり、前記吸収体パッドがほぼ T 字形の形状を有し、その前方耳区域は、中央股区域の幅の約 1.5 倍より大きい機械方向に測定された幅を有することを特徴とする請求項 2 に記載の方法。

【請求項 4】

前記股区域と前記耳区域との間の切断線により広がり角度が定められ、前記切断線はま

た、その縦方向中心軸線の最も前方の位置から股区域までで隣接するパッドの広がり角度を定めることを特徴とする請求項 3 に記載の方法。

【請求項 5】

前記耳区域が、前記隣接するパッドの縦方向中心線の最も前方の位置からウェブ材料ストリップの側部までの切断線によって定められる高さを有し、前記耳区域の高さの切断線は、前記反復的パターンにおける次の共通の向きにされたパッドによって共有されることを特徴とする請求項 4 に記載の方法。

【請求項 6】

前記吸収体パッドはこれを通する縦方向の中心軸線に対し対称であり、前記吸収体パッドはほぼ T 字形の形状を有し、前方耳区域と股区域は、そこから第 1 幅で縦方向に延び、前記股区域の幅より大きい幅を有する後区域に向けて広がることを特徴とする請求項 2 に記載の方法。

【請求項 7】

前記ウェブ材料ストリップの機械方向中心軸線が、前記股区域と前記前区域との間の広がる線の間接点を通ることを特徴とする請求項 6 に記載の方法。

【請求項 8】

前記股区域及び前記後区域が、それらのそれぞれの幅区域に沿ってほぼ平行な側部を有することを特徴とする請求項 6 に記載の方法。

【請求項 9】

前記股区域の側部がほぼ湾曲しており、同パッドの後区域の側部の鏡像であることを特徴とする請求項 6 に記載の方法。

【請求項 10】

前記吸収体ウェブ材料が横方向幅を有するストリップの形態で供給され、縦方向の長さを有する前記個々の吸収体パッドが前記ウェブ材料の横方向の幅に等しいことを特徴とする請求項 1 に記載の方法。

【請求項 11】

前記パッドが前方耳区域と、そこから縦方向に延びる股区域とを有し、広がり角度は、前記股区域と前記耳区域との間の切断線において定められ、すぐそばに隣接するパッドの同じ角度に対応することを特徴とする請求項 10 に記載の方法。

【請求項 12】

前記ウェブ材料ストリップの機械方向中心軸線は、前記パッドの前記股区域と前記耳区域との間の広がる線の間接点を通ることを特徴とする請求項 11 に記載の方法。

【請求項 13】

前記パッドの股区域及び後区域は、平行な横方向側部を有し、それがまた、隣接する嵌まり合い関係のパッドの耳区域の平行な側部を定めることを特徴とする請求項 12 に記載の方法。

【請求項 14】

後区域及び前区域間に縦方向に非対称な形状をもつ吸収体パッドを製造する方法であって、

ほぼ平行な側部を有する吸収体ウェブ材料の供給物を機械方向流れで給送し、

吸収体パッドの縦方向が前記ウェブ材料の横方向に配列される吸収体パッドの嵌まり合い関係の対のパターンが形成されるように前記吸収体ウェブ材料を切断する、ことからなり、

前記横方向の切断部は、1つのパッドの後区域がすぐそばに隣接するパッドの前区域の方に向けられ、前記パッドの各々がすぐそばに隣接するパッドと共通の切断線を有するように形成されて、

前記パッドは、前記機械方向に前記股区域より広い前区域を有するように定められ、前記パッドは、その縦方向中心軸線に沿って対称であることを特徴とする方法。

【請求項 15】

前記 1つのパッドの股区域は、すぐそばに隣接するパッドの前区域間に完全に嵌まり合

い関係にされることを特徴とする請求項 1 4 に記載の方法。

【請求項 1 6】

前記 1 つのパッドの股区域は、すぐそばに隣接するパッドの後区域間に完全に嵌まり合い関係にされることを特徴とする請求項 1 4 に記載の方法。

【請求項 1 7】

前記隣接するパッドは、前記ウェブ材料の機械方向側部の間に、或る角度をなして、垂直に、及び平行に配置された共通の直線か、または正弦波形の共通の切断線を共有し、前記ウェブ材料の縦方向中心軸線が前記切断線の間接点を通ることを特徴とする請求項 1 4 に記載の方法。

【請求項 1 8】

前記パッドの前区域が、前記パッドの最大幅寸法を定める耳区域を含み、前記繰り返しパターンにおける交互のパッドの耳区域が、共通の切断線を有することを特徴とする請求項 1 4 に記載の方法。

【請求項 1 9】

前記パッドの股区域が、すぐそばに隣接するパッドの後区域間に嵌まり合い関係にされることを特徴とする請求項 1 8 に記載の方法。