

【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】令和 2 年 1 月 9 日 (2020.1.9)

【公表番号】特表 2017-538601 (P2017-538601A)

【公表日】平成 29 年 12 月 28 日 (2017.12.28)

【年通号数】公開・登録公報 2017-050

【出願番号】特願 2017-526658 (P2017-526658)

【国際特許分類】

B 3 1 B 50/28 (2017.01)

B 6 5 D 5/02 (2006.01)

B 3 1 B 100/00 (2017.01)

B 3 1 B 110/35 (2017.01)

【F I】

B 3 1 B 50/28

B 6 5 D 5/02 M

B 3 1 B 100:00

B 3 1 B 110:35

【誤訳訂正書】

【提出日】令和 1 年 11 月 25 日 (2019.11.25)

【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】

第 1 の相互に平行な折り線又は中間壁、すなわち折り線によって連結される場合には第 1 の中央折り線 ( 8 ) 又は中間壁によって連結される場合には第 1 の中央中間壁 ( 2 0 )、2 つの第 1 の側方折り線 ( 9、1 0 ) 又は 2 つの側方中間壁 ( 2 1、2 2 )、並びに第 1 のタブ折り線 ( 1 1 ) 又は側方終端壁 ( 2 3 )、によって互いに連結された、接着タブ ( 7 ) で終端する 4 つの矩形の主壁 ( 3、4、5、6 ) の配列を含み、箱の下部を形成するために、第 1 の折り線に対して垂直な第 2 の折り線 ( 1 4 ) によって前記配列の一方の側部で連結される側方フラップ ( 1 3 ) のアセンブリ ( 1 2 ) を含むブランク ( 1 ) から箱 ( C ) を形成する方法であって、

ブランク ( 1 ) が、吸引によって保管格納容器 ( 3 0 ) から取り出されること、

ブランクが、V 字型の又は実質的に V 字型の断面を有した上縁部 ( 4 5 ) 及び所定の角度\_\_で水平に対して傾斜した主壁に対応する面を有する支持体 ( 4 3 ) より上を水平に搬送され、その結果、基準中央折り線又は基準中央中間壁と呼ばれる第 1 の中央折り線 ( 8 ) 又は中央中間壁 ( 2 0 ) が前記縁部 ( 4 3 ) に面すること、

基準折り線 ( 8 ) 又は基準中間壁 ( 2 0 ) が前記縁部 ( 4 5 ) と一致するか又は実質的に一致するように、ブランク ( 1 ) が支持体 ( 4 3 ) 上に位置付けされること、

ブランクが、次いで、水平に対して傾斜した筒状箱本体を形成するために、前記第 1 の折り線又は前記基準中間壁に隣接する壁を芯金の対向上面に当て、かつ予め接着剤が塗布された終端壁及びタブ ( 7 ) を前記芯金の対向下面に当てることによって、上縁部が支持体の上縁部と一致及び / 又は同一線上に継続して、形状が箱の形状に適合した多角形の芯金 ( 4 7、1 0 3 ) に当てられること、

箱 ( C ) の下部が、接着剤を塗布した後にフラップを互いに折り曲げ貼り付けることによって形成されること、

このように形成された傾斜した箱（Ｃ）が、排出されること、箱が、直立してセットされ、箱詰めステーションへ移送されること、を特徴とする方法。

【請求項２】

ブランク（１）が、水平から３０度と６０度との間の角度\_\_\_で傾斜した主壁に対応する面を有するか又は区切る支持体（４３）上に配置されることを特徴とする、請求項１に記載の方法。

【請求項３】

角度\_\_\_が、４５度であることを特徴とする、請求項２に記載の方法。

【請求項４】

支持体の第１の基準折り線（８）又は基準中間壁（２０）が、保管格納容器からブランクを取り出した後、ブランクを解放することによって位置付けられ、ブランクが、重力の影響下で前記支持体の上縁部（４５）上へ落ちることを特徴とする、請求項１～３のうちのいずれか１項に記載の方法。

【請求項５】

第１の基準折り線（８）又は基準中間壁（２０）が、支えのない接触により縁部の上部上へブランクを誘導または運搬することによって、支持体（４７）の上縁部（４５）上で位置付けられることを特徴とする、請求項１に記載の方法。

【請求項６】

ブランク（１）が、支持体上における位置付けのための第１のステーションにおいて位置付けられ、ブランクが、移動する間に接着剤を塗布され、箱の筒状本体及び下部が、排出する前に芯金上の第２の形成ステーションで形成されることを特徴とする、請求項１～５のうちのいずれか１項に記載の方法。

【請求項７】

形成された下部が、箱を排出するために押され、箱を直立してセットするために、箱が、傾斜したプレート（６３）上に落下させられ、箱が、揚送台車（６４）を使用して揚送され、箱が、コンベアベルト（６２）上に箱を鉛直に再度傾ける前に、箱を水平に位置付けるために水平上終端プレート（６５）上で側方に押すことによって、傾けられることを特徴とする、請求項６に記載の方法。

【請求項８】

前記第１の中央折り線（８）の隣接する壁が、芯金の対向上面に適用され、予め接着剤が塗布された終端壁及びタブが、２つの関節アーム（１２０、１２１）によって前記芯金の対向下面に適用されることを特徴とする、請求項６又は７に記載の方法。

【請求項９】

第１の相互に平行な折り線又は矩形の中間壁、第１の中央折り線（８）又は第１の中央中間壁（２０）、２つの第１の側方折り線（９、１０）又は２つの側方中間壁（２１、２２）、並びに第１のタブ折り線又は側方終端壁、によって互いに連結された、接着タブ（７）で終端する４つの矩形の主壁（３、４、５、６）の配列を含み、箱の下部を形成するために、第１の折り線に対して垂直な第２の折り線（１４）によって前記配列の一方の側部で連結される側方フラップ（１３）のアセンブリ（１１）を含むブランク（１）から箱（Ｃ）を形成する機械であって、

吸引によりブランクを保管格納容器（３０）から取り出し、支持体（４３、９２）より上で水平にブランク（１）を搬送する手段（３３）と、

Ｖ字型の又は実質的にＶ字型の上縁部（４５）及び水平から所定の角度 傾斜した主壁に対応する隣接する面を有する前記支持体（４３）であって、前記取り出し及び搬送手段が、基準中央折り線又は基準中央中間壁と呼ばれる第１の中央折り線（８）又は中央中間壁（２０）が前記縁部（４５、１０４）に面するように構成される、支持体（４３）と、

基準折り線（８）又は基準中間壁（２０）が前記縁部と一致するか又は実質的に一致するように、支持体上でのブランクの位置付けを制御する手段（７３）と、

箱の形状に合うように成形された多角形の芯金（４７、１０３）を含む支持体の線と一

致するか又は延長する、箱を形成する手段と、

フラップ及び接着タブに接着剤を塗布する手段（１１５、１１６）と、

水平に対して傾斜した筒状箱本体を形成するために、前記第１の基準折り線又は前記基準中間壁に隣接する壁を芯金の対向上面に当て、予め接着剤が塗布された終端壁及びタブを前記芯金の対向下面に当てる手段（１２０、１２１）と、

接着剤を塗布した後にフラップを互いに折り曲げ貼り付けることによって箱の下部を形成するためにフラップを押す手段（１３４）と、

このように形成された傾斜した箱（Ｃ）を取出する手段（１１２）と、

箱を直立してセットし、箱詰めステーションへ前記箱を移送する手段と、  
を含むことを特徴とする機械。

【請求項１０】

芯金が、互いに固定された３つの平行な縁部（１０４、１０５、１０６）を有する枠によって形成され、移動可能な縁部（１０７）が、排出手段に属する排出ピストンに組み込まれることを特徴とする、請求項９に記載の機械。

【請求項１１】

縁部が、Ｖの角度が水平に対して４５度である逆Ｖ断面を有する中央上縁部（１０４）、中央上縁部に関連して調整され得る２つの側方縁部（１０５）、及び移動可能な取り外し可能ジグ（１０８）に固定接続された下縁部（１０７）によって形成されることを特徴とする、請求項１０に記載の機械。

【請求項１２】

縁部が、カットされた角であることを特徴とする、請求項９～１１のうちのいずれか１項に記載の機械。

【請求項１３】

ブランクが支持体の第１の部分上へ取り出し手段（３０）によって解放される、支持体（４３）上における位置付けのための第１のステーション（Ｄ）と、箱の筒状本体及び下部が形成される、前記芯金を含む支持体の第２の部分上の第２の形成ステーション（Ｆ）にブランクを搬送するブランク（１）のための移送手段（４８）と、位置決めステーションから形成ステーションまでブランクが搬送される間に接着剤の線が当てられることを可能にする接着剤塗布装置と、箱を芯金から排出する手段とを含むことを特徴とする、請求項９～１２のうちのいずれか１項に記載の機械。

【請求項１４】

箱を排出する手段（１１２）が、箱の下部の内側を押す手段を含むことを特徴とする、請求項９～１３のうちのいずれか１項に記載の機械。

【請求項１５】

箱を直立してセットする手段が、水平からある角度で配向される排出された箱を受けるように設計された傾斜したプレート（６３）と、第１の低い受取位置から第２の高い水平位置への傾斜したプレートの揚送台車（６４）と、傾斜したプレートが高い位置にあるときに、前記箱を水平にするために水平上終端プレート（６５）上へ、箱を押すように構成された第１の側方押出手段と、包装ステーションへ箱を搬送するように構成された支持体上で前記箱を鉛直に位置付けるように設計された、第１の側方押出手段に対して垂直な第２の側方押出手段と、を含むことを特徴とする、請求項９～１４のうちのいずれか１項に記載の機械。

【請求項１６】

前記第１の中央折り線又は中央中間壁の隣接する壁を芯金の対向上面に適用し、かつ予め接着剤が塗布された終端壁及びタブを前記芯金の対向下面に適用するように構成された２つの関節アーム（１２０、１２１）を含むことを特徴とする、請求項９～１５のうちのいずれか１項に記載の機械。

【誤訳訂正２】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】 0 0 1 2

【訂正方法】 変更

【訂正の内容】

【 0 0 1 2 】

#### 概要

この目的のために、本発明は、特に、第 1 の相互に平行な折り線又は中間壁、特に第 1 の中央折り線又は第 1 の中央中間壁、 2 つの第 1 の側方折り線又は 2 つの側方中間壁、並びに第 1 のタブ折り線又は側方終端壁、によって互いに連結された、接着タブで終端する 4 つの矩形の主壁の配列を含み、箱の下部を形成するために、第 1 の折り線に対して垂直な第 2 の折り線によって前記配列の一方の側部で連結される側方フラップのアセンブリを含むブランクから箱を形成する方法であって、

- ブランクが、吸引によって（例えば鉛直又は半鉛直な）保管格納容器から取り出されること、
  - ブランクが、V字型の又は実質的にV字型の断面を有した上縁部及び所定の角度\_\_で水平に対して傾斜した主壁に対応する面を有する支持体より上を水平に搬送され、その結果、基準中央折り線又は基準中央中間壁と呼ばれる第 1 の中央折り線又は中央中間壁が前記縁部に面すること、
  - 基準折り線又は基準中間壁が前記縁部と一致するか又は実質的に一致するように、ブランクが支持体上に位置付けされること、
  - ブランクが、次いで、水平に対して傾斜した筒状箱本体を形成するために、前記第 1 の基準折り線又は前記基準中間壁に隣接する壁を芯金の対向上面に当て、かつ予め接着剤が塗布された終端壁及びタブを前記芯金の対向下面に当てることによって、上縁部が支持体の上縁部と一致及び / 又は同一線上に継続し形状が箱の形状に適合した多角形の芯金に当てられること、
  - 箱の下部が、接着剤を塗布した後にフラップを互いに折り曲げ貼り付けることによって形成されること、
  - このように形成された傾斜した箱が、排出されること、
  - 箱が、直立してセットされ、箱詰めステーションへ移送されること、
- を特徴とする方法を提案する。

【誤訳訂正 3】

【訂正対象書類名】 明細書

【訂正対象項目名】 0 0 1 8

【訂正方法】 変更

【訂正の内容】

【 0 0 1 8 】

有利な実施形態では、以下の構成のいずれかが、使用され得る：

- ブランクが、水平から 30 度と 60 度との間、有利には 45 度、の角度\_\_で傾斜した主壁に対応する面を有するか又は区切る支持体上に配置される。
- 支持体の第 1 の基準折り線又は基準中間壁が、ブランクを解放することによって位置付けられ、ブランクが、重力の影響下で上縁部上へ落ちる。
- 第 1 の基準折り線又は基準中間壁が、縁部の上部上へ摩擦を使用してブランクを誘導する（すなわち支えのない接触によりブランクを搬送する）ことによって、支持体の上縁部上で配置される。

そのため、ガイド（例えば金属プレート）と縁部との間の空間は、ブランクの及び / 又は溝の厚さと同じである。

僅かに大きな圧力、特に折り線自体を僅かに圧迫するガイドの圧力が、基準縁部上に及び / 又は隣接する壁上に圧縮により加えられてもよい。有利には、この圧縮はわずかな、ほんの少しのグラム、例えば 10 グラムと 20 グラムとの間である。

- 第 1 の基準折り線又は基準中間壁が、上縁部の端上に又は基準中間壁に対応する表面上

に押すことを可能にする十分な圧力を加えることによって、支持体の上縁部上で位置付けられる。

そのため、取り出しアームに組み込まれたアクチュエータは、例えばアームの支援の前に作動するように提供され、Vの形成を可能にする。

このようなシステムは、不完全にマークされた刻み目（折り線）を有する厚紙又は紙に特に有利である。

- ブランクが、支持体上における位置付けのための第1のステーションにおいて位置付けられ、ブランクが、移動する間に接着剤を塗布され、箱の筒状本体及び下部が、排出する前に芯金上の第2の形成ステーションで形成される。

- 形成された下部が、箱を排出するために押され、箱を直立してセットするために、箱が、傾斜したプレート上に落下させられ、箱が、リフターを使用して揚送され、箱が、コンベアベルト上に箱を鉛直に再度傾ける前に、箱を水平に位置付けるために水平上終端プレート上で側方に押すことによって、傾けられる。有利には、傾斜したプレートは、水平と45度の角度を形成する、

- 前記第1の中央折り線の隣接する壁が、芯金の対向上面に適用され、予め接着剤が塗布された終端壁及びタブが、2つの関節アームによって前記芯金の対向下面に適用される。

#### 【誤訳訂正4】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0020

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0020】

本発明はまた、第1の相互に平行な折り線又は矩形の中間壁、特に第1の中央折り線又は第1の中央中間壁、2つの第1の側方折り線又は2つの側方中間壁、並びに第1のタブ折り線又は側方終端壁、によって互いに連結された、接着タブで終端する4つの矩形の主壁の配列を含み、箱の下部を形成するために、第1の折り線に対して垂直な第2の折り線によって前記配列の一方の側部で連結される側方フラップのアセンブリを含むブランクから箱を形成する機械であって、

- 吸引によりブランクを保管格納容器から取り出し、支持体より上で水平にブランクを搬送する手段と、

- V字型の又は実質的にV字型の断面を有した上縁部及び所与の角度\_\_\_で水平から傾斜した主壁に対応する隣接する面を有する前記支持体であって、前記取り出し及び搬送手段が、基準中央折り線又は基準中央中間壁と呼ばれる第1の中央折り線又は中央中間壁が前記縁部に面するように構成される、支持体と、

- 基準折り線又は基準中間壁が前記縁部と一致するか又は実質的に一致するように、支持体上でのブランクの位置付けを制御する手段と、

- 箱の形状に合うように成形された多角形の芯金を含む支持体の線と一致するか又は延長する箱を形成する手段と、

- フラップ及び接着タブに接着剤を塗布する手段と、

- 水平に対して傾斜した筒状箱本体を形成するために、前記第1の基準折り線又は前記基準中間壁に隣接する壁を芯金の対向上面に当て、予め接着剤が塗布された終端壁及びタブを前記芯金の対向下面に当てる手段と、

- 接着剤を塗布した後にフラップを互いに折り曲げ貼り付けることによって箱の下部を形成するためにフラップを押す手段と、

- このように形成された傾斜した箱を取出する手段と、

- 箱を直立してセットし、箱詰めステーションへ前記箱を移送する手段と、を含むことを特徴とする機械を提案する。