

【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6部門第1区分

【発行日】平成20年8月7日(2008.8.7)

【公開番号】特開2006-10698(P2006-10698A)

【公開日】平成18年1月12日(2006.1.12)

【年通号数】公開・登録公報2006-002

【出願番号】特願2005-187135(P2005-187135)

【国際特許分類】

G 0 1 G	17/02	(2006.01)
D 0 1 G	23/00	(2006.01)
G 0 1 G	9/00	(2006.01)
G 0 1 N	5/00	(2006.01)
G 0 1 N	22/00	(2006.01)
G 0 1 N	22/04	(2006.01)

【F I】

G 0 1 G	17/02	A
D 0 1 G	23/00	
G 0 1 G	9/00	
G 0 1 N	5/00	A
G 0 1 N	22/00	Y
G 0 1 N	22/04	Z

【手続補正書】

【提出日】平成20年6月25日(2008.6.25)

【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】

紡績用前処理機もしくはシステムを通過し又は不織布製造デバイスを通過する纖維材料の質量を測定する装置であって、少なくとも一個のマイクロ波共振器と、該共振器に対して整合すべく協働する測定用電子ユニットとが配備された装置において、

上記纖維材料(F; 16; 19; 21、25'、25")は纖維フロックの形態で存在し、且つ上記纖維フロックは少なくとも一個のマイクロ波共振器を有する測定デバイス(12; 12a、12b; 12₁~12₆)を有する測定経路を通過することを特徴とする装置。

【請求項2】

前記纖維フロックの吸湿量が測定され得ることを特徴とする、請求項1記載の装置。

【請求項3】

前記纖維フロックの質量を測定するときに吸湿量を補正することが可能であることを特徴とする、請求項1または2に記載の装置。

【請求項4】

前記測定デバイスはホッパフィーダの出口に配置されることを特徴とする、請求項1乃至3のいずれか一項に記載の装置。

【請求項5】

前記ホッパフィーダは、たとえば上昇用ニードル付きラチスなどの被動コンベア・ベルトを有することを特徴とする、請求項4に記載の装置。

【請求項 6】

前記ホッパフィーダの前記コンベア・ベルトに対してはたとえば平滑化シリンダなどの被動ストリッピング・デバイスが組合されることを特徴とする、請求項 4 または 5 に記載の装置。

【請求項 7】

前記測定デバイスは、たとえばコンベア・ベルト、シートなどの搬送デバイスと組合されることを特徴とする、請求項 1 乃至 6 のいずれか一項に記載の装置。

【請求項 8】

前記測定デバイスはコンデンサの出口に配置されることを特徴とする、請求項 1 乃至 7 のいずれか一項に記載の装置。

【請求項 9】

前記測定デバイスは纖維フロック装入シャフトと組合されることを特徴とする、請求項 1 乃至 8 のいずれか一項に記載の装置。

【請求項 10】

前記測定デバイスは、前記コンデンサおよび / または纖維フロック装入シャフトの少なくとも一個の低速取出しローラの下流に配置されることを特徴とする、請求項 8 または 9 に記載の装置。

【請求項 11】

前記測定デバイスは高速オープナ・ローラの下流に配置されることを特徴とする、請求項 1 乃至 10 のいずれか一項に記載の装置。

【請求項 12】

前記オープナ・ローラは前記少なくとも一個の取出しローラの下流に配置されることを特徴とする、請求項 11 に記載の装置。

【請求項 13】

前記ホッパフィーダの下流には被動コンベア・ベルトが配置されることを特徴とする、請求項 4 または 5 に記載の装置。

【請求項 14】

前記纖維フロック装入シャフトの下流には被動コンベア・ベルトが配置されることを特徴とする、請求項 9 に記載の装置。

【請求項 15】

前記纖維フロックは飛翔して前記マイクロ波共振器を通過することを特徴とする、請求項 1 乃至 14 のいずれか一項に記載の装置。

【請求項 16】

前記纖維フロックは前記マイクロ波共振器を通り落下することを特徴とする、請求項 1 乃至 15 のいずれか一項に記載の装置。

【請求項 17】

纖維混合体の形成のために、異なる等級の纖維フロックを夫々事前特定可能な量で供与する手段が配備されることを特徴とする、請求項 1 乃至 16 のいずれか一項に記載の装置。

【請求項 18】

混合体の各纖維フロック成分は、混合機の夫々の装入シャフト内へと導入され、且つ、夫々の場合において装入シャフトの下端部にて少なくとも一個の取出しローラによりコンベア・ベルト（混合用ベルト）上へと載置されることを特徴とする、請求項 17 に記載の装置。

【請求項 19】

前記コンベア・ベルト（混合用ベルト）は可変様式で駆動されるべく配置されることを特徴とする、請求項 18 に記載の装置。

【請求項 20】

前記纖維質量は連続的に測定されるべく設定されることを特徴とする、請求項 1 乃至 19 のいずれか一項に記載の装置。

【請求項 2 1】

纖維の供給は連続的に行われることを特徴とする、請求項 1 乃至 2 0 のいずれか一項に記載の装置。

【請求項 2 2】

混合のために閉ループ式の体積流量制御が行われることを特徴とする、請求項 1 乃至 2 1 のいずれか一項に記載の装置。

【請求項 2 3】

前記ホッパフィーダの傾斜ラチスの速度は調節可能であることを特徴とする、請求項 4 または 5 に記載の装置。

【請求項 2 4】

前記ホッパフィーダのストリッパ・ローラの速度は調節可能であることを特徴とする、請求項 4 または 5 に記載の装置。

【請求項 2 5】

少なくとも一台のホッパフィーダの下流に配置された前記コンベア・ベルトの速度は調節可能であることを特徴とする、請求項 4 または 5 に記載の装置。

【請求項 2 6】

前記纖維フロック装入シャフトの少なくとも一個の取出しローラの速度は調節可能であることを特徴とする、請求項 9 に記載の装置。

【請求項 2 7】

前記少なくとも一本の纖維フロック装入シャフトの下流に配置された前記コンベア・ベルトの速度は調節可能であることを特徴とする、請求項 2 6 に記載の装置。

【請求項 2 8】

前記纖維フロックの搬送は空気的に行われることを特徴とする、請求項 1 乃至 2 7 のいずれか一項に記載の装置。

【請求項 2 9】

当該装置は纖維廃棄物に対するパイプラインなどの通過流速度を決定するために使用されることを特徴とする、請求項 1 乃至 2 8 のいずれか一項に記載の装置。

【請求項 3 0】

前記各纖維材料成分の混合は空気流内で行われることを特徴とする、請求項 1 乃至 2 9 のいずれか一項に記載の装置。