

【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29年11月9日(2017.11.9)

【公表番号】特表2016-536476(P2016-536476A)

【公表日】平成28年11月24日(2016.11.24)

【年通号数】公開・登録公報2016-065

【出願番号】特願2016-521624(P2016-521624)

【国際特許分類】

A 41 H 33/00 (2006.01)

A 41 H 43/04 (2006.01)

【F I】

A 41 H 33/00 A

A 41 H 43/04 A

【手続補正書】

【提出日】平成29年9月26日(2017.9.26)

【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】

連続的なウエストバンドの流れを製造するシステムであって、

(a) 第1の溶融済みの組み合わせを形成するべく、連続的な第1の基材上の連続的な可融性基材により形成された組み合わせを第1の温度で溶融する第1の溶融プレス器と、

(b) 前記第1の溶融プレス器から前記第1の溶融済みの組み合わせを取り出して折り曲げられた溶融済みの組み合わせを形成するように配置された少なくとも1つの折り曲げ器と、

(c) 前記少なくとも1つの折り曲げ器から前記折り曲げられた溶融済みの組み合わせを取り出し、前記連続的なウエストバンドの流れを形成するための第2の温度で、前記折り曲げられた溶融済みの組み合わせをプレスして前記連続的なウエストバンドの流れを形成するように配置された第2の溶融プレス器とを備え、

前記連続的なウエストバンドの流れは、複数の個々のウエストバンドを含み、

前記第2の温度は前記第1の温度より低い、システム。

【請求項2】

前記少なくとも1つの折り曲げ器は、3重の折り曲げ器を含む、請求項1に記載のシステム。

【請求項3】

前記可融性基材は、前記第1の基材の中心軸に実質的に沿って配置され、前記第1の溶融プレス器に入力される前記組み合わせを形成する、請求項1または2に記載のシステム。

【請求項4】

前記第1の溶融プレス器は、第1の複数の加熱条件下で前記組み合わせを溶融させる、請求項1～3のいずれか一項に記載のシステム。

【請求項5】

前記第2の溶融プレス器は、前記第1の複数の加熱条件とは異なる第2の複数の加熱条件下で前記折り曲げられた溶融済みの組み合わせをプレスする、請求項4に記載のシステム。

【請求項 6】

前記少なくとも1つの折り曲げ器は、プレスされた前記第1の溶融済みの組み合わせに3つの折り目を形成する、請求項1～5のいずれか一項に記載のシステム。

【請求項 7】

前記3つの折り目は、
第1の側の折り目と、
第2の側の折り目と、
中央部の折り目とを含む、請求項6に記載のシステム。

【請求項 8】

前記3つの折り目は、前記連続的な可融性基材のうち少なくともいくらかに、前記連続的な第1の基材の第1の部分を折り曲げることにより形成された第1の側の折り目を含む、請求項7に記載のシステム。

【請求項 9】

前記3つの折り目は、前記連続的な可融性基材のうち少なくともいくらかに、前記連続的な第1の基材の第2の部分を折り曲げることにより形成された第2の側の折り目も含む、請求項8に記載のシステム。

【請求項 10】

前記3つの折り目は、前記第1の側の折り目および前記第2の側の折り目を作製した後、プレスされた前記第1の溶融済みの組み合わせを折り曲げることにより形成された中間の折り目も含む、請求項9に記載のシステム。

【請求項 11】

複数の前記折り目は、同時に形成される、請求項6～10のいずれか一項に記載のシステム。

【請求項 12】

前記第1の基材は、デニム、綿、綿混紡、ウール、ウール混紡、ポリエステル、ポリエステル混紡、スパンデックス、スパンデックス混紡、ポリエチルビスコース、リネンおよびリネン混紡を含む群から選択される第1の材料を含む、請求項1～11のいずれか一項に記載のシステム。

【請求項 13】

前記可融性基材は、84mmの可融性基材、45mmの可融性基材、47mmの可融性基材および80mmの可融性基材を含む群から選択される第2の材料を含む、請求項1～12のいずれか一項に記載のシステム。

【請求項 14】

ウエストバンドの製造方法であって、

(A) 連続的な第1の基材上の連続的な可融性基材がある組み合わせを第1の溶融プレス器に送る段階と、

(B) 前記第1の溶融プレス器が前記連続的な第1の基材上の前記連続的な可融性基材がある前記組み合わせを第1の温度で溶融することにより第1の溶融済みの組み合わせを形成する段階と、

(C) 前記第1の溶融プレス器から前記第1の溶融済みの組み合わせを取り出すよう配置された少なくとも1つの折り曲げ器を用いて前記第1の溶融済みの組み合わせから、折り曲げられた溶融済みの組み合わせを形成する段階と、

(D) 前記少なくとも1つの折り曲げ器から前記折り曲げられた溶融済みの組み合わせを取り出すよう配置された第2の溶融プレス器を用いて前記折り曲げられた溶融済みの組み合わせを第2の温度でプレスして連続的なウエストバンドの流れを形成する段階であって、前記第2の温度は前記第1の温度より低く、前記連続的なウエストバンドの流れは複数の個々のウエストバンドを含む段階と、

(E) 前記連続的なウエストバンドの流れを裁断して前記ウエストバンドを取得する段階と

を備える方法。

【請求項 1 5】

連続的なウエストバンドの流れの製造方法であって、

(A) 連続的な第1の基材上の連続的な可融性基材がある組み合わせを第1の溶融プレス器に送る段階と、

(B) 前記第1の溶融プレス器が前記連続的な第1の基材上の前記連続的な可融性基材がある前記組み合わせを第1の温度で溶融することにより第1の溶融済みの組み合わせを形成する段階と、

(C) 前記第1の溶融プレス器から前記第1の溶融済みの組み合わせを取り出すよう配置された少なくとも1つの折り曲げ器を用いて前記第1の溶融済みの組み合わせから、折り曲げられた溶融済みの組み合わせを形成する段階と、

(D) 前記少なくとも1つの折り曲げ器から前記折り曲げられた溶融済みの組み合わせを取り出すよう配置された第2の溶融プレス器を用いて前記折り曲げられた溶融済みの組み合わせを第2の温度でプレスして連続的なウエストバンドの流れを形成する段階であって、前記第2の温度は前記第1の温度より低く、前記連続的なウエストバンドの流れは複数の個々のウエストバンドを含む段階と、

を備える方法。

【請求項 1 6】

連続的なウエストバンドの流れのスプールの製造方法であって、

(A) 連続的な第1の基材上の連続的な可融性基材がある組み合わせを第1の溶融プレス器に送る段階と、

(B) 前記第1の溶融プレス器が前記連続的な第1の基材上の前記連続的な可融性基材がある前記組み合わせを第1の温度で溶融することにより第1の溶融済みの組み合わせを形成する段階と、

(C) 前記第1の溶融プレス器から前記第1の溶融済みの組み合わせを取り出すよう配置された少なくとも1つの折り曲げ器を用いて前記第1の溶融済みの組み合わせから、折り曲げられた溶融済みの組み合わせを形成する段階と、

(D) 前記少なくとも1つの折り曲げ器から前記折り曲げられた溶融済みの組み合わせを取り出すよう配置された第2の溶融プレス器を用いて前記折り曲げられた溶融済みの組み合わせを第2の温度でプレスして連続的なウエストバンドの流れを形成する段階であって、前記第2の温度は前記第1の温度より低く、前記連続的なウエストバンドの流れは複数の個々のウエストバンドを含む段階と、

(E) スプール巻き器を用いて前記連続的なウエストバンドの流れをスプール巻きする段階と

を備える方法。

【請求項 1 7】

連続的な襟腰の流れのスプールの製造方法であって、

(A) 連続的な第1の基材上の連続的な可融性基材がある組み合わせを第1の溶融プレス器に送る段階と、

(B) 前記第1の溶融プレス器が前記連続的な第1の基材上の前記連続的な可融性基材がある前記組み合わせを第1の温度で溶融することにより第1の溶融済みの組み合わせを形成する段階と、

(C) 前記第1の溶融プレス器から前記第1の溶融済みの組み合わせを取り出すよう配置された少なくとも1つの折り曲げ器を用いて前記第1の溶融済みの組み合わせから、折り曲げられた溶融済みの組み合わせを形成する段階と、

(D) 前記少なくとも1つの折り曲げ器から前記折り曲げられた溶融済みの組み合わせを取り出すよう配置された第2の溶融プレス器を用いて前記折り曲げられた溶融済みの組み合わせを第2の温度でプレスして連続的な襟腰の流れを形成する段階であって、前記第2の温度は前記第1の温度より低く、前記連続的な襟腰の流れは複数の個々の襟腰を含む段階と、

(E) スプール巻き器を用いて前記連続的な襟腰の流れをスプール巻きする段階と

を備える方法。

【請求項 1 8】

前記少なくとも 1 つの折り曲げ器は、3 重の折り曲げ器を含む、請求項 1 4 から 1 7 のいずれか一項に記載の方法。

【請求項 1 9】

前記連続的な可融性基材は、前記連続的な第 1 の基材の中心軸に実質的に沿って配置され、前記第 1 の溶融プレス器に入力される前記組み合わせを形成する、請求項 1 4 から 1 8 のいずれか一項に記載の方法。

【請求項 2 0】

前記少なくとも 1 つの折り曲げ器は、前記第 1 の溶融済みの組み合わせに 3 つの折り目を形成する、請求項 1 4 から 1 9 のいずれか一項に記載の方法。

【請求項 2 1】

前記 3 つの折り目は、第 1 の側の折り目と、第 2 の側の折り目と、中央部の折り目とを含む、請求項 2 0 に記載の方法。

【請求項 2 2】

前記 3 つの折り目は、前記連続的な可融性基材のうち少なくともいくらかにわたって、前記連続的な第 1 の基材の第 1 の部分を折り曲げることにより形成される第 1 の側の折り目を含む、請求項 2 1 に記載の方法。

【請求項 2 3】

前記 3 つの折り目は、前記連続的な可融性基材のうち少なくともいくらかにわたって、前記連続的な第 1 の基材の第 2 の部分を折り曲げることにより形成される第 2 の側の折り目も含む、請求項 2 2 に記載の方法。

【請求項 2 4】

前記 3 つの折り目は、前記第 1 の側の折り目および前記第 2 の側の折り目を作製した後、プレスされた前記第 1 の溶融済みの組み合わせを折り曲げることにより形成される中間の折り目も含む、請求項 2 3 に記載の方法。

【請求項 2 5】

複数の前記折り目は同時に形成される、請求項 2 0 から 2 4 のいずれか一項に記載の方法。

【請求項 2 6】

前記第 1 の基材は、デニム、綿、綿混紡、ウール、ウール混紡、ポリエステル、ポリエステル混紡、スパンデックス、スパンデックス混紡、ポリエステルビスコース、リネンおよびリネン混紡を含む群から選択される第 1 の材料を含む、請求項 1 4 から 2 5 のいずれか一項に記載の方法。

【請求項 2 7】

前記可融性基材は、84mm の可融性基材、45mm の可融性基材、47mm の可融性基材および 80mm の可融性基材を含む群から選択される第 2 の材料を含む、請求項 1 4 から 2 6 のいずれか一項に記載の方法。