

【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】平成 17 年 4 月 14 日 (2005.4.14)

【公表番号】特表 2004-512198 (P2004-512198A)  
 【公表日】平成 16 年 4 月 22 日 (2004.4.22)  
 【年通号数】公開・登録公報 2004-016  
 【出願番号】特願 2002-537527 (P2002-537527)  
 【国際特許分類第 7 版】  
     B 3 1 D      3/00  
 【F I】  
     B 3 1 D      3/00

【手続補正書】  
 【提出日】平成 15 年 5 月 23 日 (2003.5.23)  
 【手続補正 1】  
 【補正対象書類名】明細書  
 【補正対象項目名】特許請求の範囲  
 【補正方法】変更  
 【補正の内容】  
 【特許請求の範囲】  
 【請求項 1】

積み重ねられて部分的に接着された複数のフィルム片 (30) から形成され、かつ、所望の厚さと所望の幅と所望の長さとを有する、テープ形状の物品 (48) の製造方法であって、前記フィルム片 (30) の一方の面には、前記フィルム片 (30) の幅 (u) にわたって、複数の接着剤ストリップ (18) が設けられ、直線的に連続する前記複数のフィルム片 (30) の前記複数の接着剤ストリップ (18) は、位置がずれるように配置され、更に、前記製造方法において、フィルム状のウェブ (22) は、その長手方向 (X) を横切る複数の接着剤ストリップ (18) を備え、前記フィルム状のウェブ (22) は、その長手方向に分割されて、等しい幅 (u) を有する少なくとも二つのフィルム片のウェブ (29) に分離され、個々のフィルム片のウェブ (29) は、旋回させられ、そして、接着剤ストリップ (18) の位置をずらした状態で互いに積み重ねられ、個々のフィルム片 (30) を有する複数のフィルム片の束 (34) としての長さ、一様に切断され、複数のフィルム片の束 (34) として積み重ねられて、一つのフィルム片の積み重ね体 (39) を形成し、そして、互いに接着されて、前記テープ形状の物品 (48) を形成する、前記製造方法において、

前記複数のフィルム片の束 (34) は、積み重ねモジュール (60) の空隙 (62) の内部で積み重ねられて、前記フィルム片の積み重ね体 (39) を形成し、接着される間、前記空隙 (62) の内部の前記フィルム片の積み重ね体 (39) に圧力 (p) を生じるように、二つの制限要素 (64) が、前記積み重ねモジュール (60) の前記空隙 (62) の内部に、その両側から挿入されることを特徴とする、テープ形状の物品の製造方法。

【請求項 2】

特許請求の範囲第 1 項に記載の製造方法において、前記個々のフィルム片 (18) の前記複数の接着剤ストリップ (18) は、互いに等しい間隔 (a) をおいて位置し、前記直線的に連続する複数のフィルム片 (30) は、前記間隔 (a) の半分の距離だけ、位置がずれるように配置されることを特徴とする、前記製造方法。

【請求項 3】

請求項 1 又は 2 に記載の製造方法において、前記フィルム状のウェブ (22) は、アルミニウム又はアルミニウム合金からなることを特徴とする、前記製造方法。

【請求項 4】

請求項 1 乃至 3 のうちのいずれか一項に記載の製造方法において、前記フィルム片の積み重ね体 (39) の前記複数のフィルム片 (30) は、接着作業の間、加熱及び冷却のうちのいずれか一方又は双方を受けることを特徴とする、前記製造方法。

【請求項 5】

請求項 1 乃至 4 のうちのいずれか一項に記載の製造方法において、前記フィルム状のウェブ (22) は、廃棄物を生じることなく、前記複数のフィルム片のウェブ (29) に分割されることを特徴とする、前記製造方法。

【請求項 6】

請求項 1 乃至 5 のうちのいずれか一項に記載の製造方法において、前記フィルム状のウェブ (22) は、予備的に処理され、かつ、製造ラインで複数の接着剤ストリップ (18) が形成されることを特徴とする、前記製造方法。

【請求項 7】

請求項 1 乃至 6 のうちのいずれか一項に記載された前記製造方法を実施するための製造装置であって、前記製造装置は、フィルム状のウェブ (22) の長手方向 (X) に対して横断する方向に、複数の接着剤ストリップ (18) が形成された、前記フィルム状のウェブ (22) を、等しい幅 (u) を有する少なくとも二つのフィルム片のウェブ (29) に分割する、第 1 の切断ステーションと、前記個々のフィルム片のウェブ (29) を旋回させ、前記複数の接着剤ストリップ (18) の位置がずれるように互いに重ね置く、旋回ステーション (32) と、個々のフィルム片 (30) を有する複数のフィルム片の束 (34) として、互いに積み置かれる複数のフィルム片のウェブ (29) の長さ一様に切断する、第 2 の切断ステーション (36) と、前記フィルム片の束 (34) を更に搬送する、複数の操作要素と、前記フィルム片の束 (34) が載置される引き出し要素 (38) と、前記引き出し要素 (38) を経由して前記フィルム片の束 (34) を収容するための空隙 (62) を備えた、積み重ねモジュール (60) と、前記空隙 (62) の内部の前記フィルム片の積み重ね体 (39) に圧力 (p) を生じるように、前記積み重ねモジュール (60) の前記空隙 (62) の内部に、その両側から挿入可能な、二つの制限要素 (64) とを有することを特徴とする、前記製造装置。

【請求項 8】

請求項 7 に記載の製造装置において、前記フィルム状のウェブ (22) を複数のフィルム片のウェブ (29) に分割するための前記第 1 の切断ステーションは、廃棄物を発生させない切断のための切断装置を有することを特徴とする、前記製造装置。

【請求項 9】

請求項 7 又は 8 に記載の製造装置において、前記個々のフィルム片のウェブ (29) を旋回させて、互いに積み置くための前記旋回ステーション (32) は、前記フィルム状のウェブ (22) に対して 45 度の角度で配置されることを特徴とする、前記製造装置。

【請求項 10】

請求項 7 乃至 9 のうちのいずれか一項に記載の製造装置において、前記第 2 の切断ステーション (36) は、並設された刃を含むことを特徴とする、前記製造装置。