【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20年5月29日(2008.5.29)

【公表番号】特表2007-532360(P2007-532360A)
【公表日】平成19年11月15日(2007.11.15)
【年通号数】公開・登録公報2007-044
【出願番号】特願2007-508534(P2007-508534)
【国際特許分類】
Ｂ２９Ｃ　63/22　(2006.01)
Ｂ２９Ｃ　65/46　(2006.01)
Ｆ１６Ｈ　55/06　(2006.01)
Ｆ１６Ｈ　55/22　(2006.01)
【ＦＩ】
Ｂ２９Ｃ　63/22
Ｂ２９Ｃ　65/46
Ｆ１６Ｈ　55/06
Ｆ１６Ｈ　55/22

【手続補正書】
【提出日】平成20年4月4日(2008.4.4)
【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】
ボス、好適には金属製又は金属含有ボス（１０３）と、合成樹脂外側部（１０２）、好適には熱可塑性樹脂製外側部を含み、該外側部は該ボス（１０３）を円周方向に近接するように包囲する複合ギア半加工品（１０４）の形成方法であって、
（ａ）　管（１０１）を所望寸法に押出し成形、圧縮成形、或いは遠心加工する工程と、
（ｂ）　前記管からリング（１０２）を適当な長さで切り離す工程と、
（ｃ）　工程（ｂ）によって製造された前記リング（１０２）を前記ボス（１０３）の周りに固定する工程と
を含み、前記（ａ）工程の残留熱が工程（ｃ）で使用されることを特徴とする方法。
【請求項２】
焼きなまし工程（ｄ）が追加されることを特徴とする請求項に記載の方法。
【請求項３】
前記ボスは金属製ボスであることを特徴とする請求項１に記載の方法。
【請求項４】
ボス好適には金属製又は金属含有ボスと、合成樹脂製外側部、好適には熱可塑性樹脂製外側部を含み、該外側部は該ボスを円周方向に近接するように包囲する複合ギア半加工品の形成方法であって、
（ａ）　管（１０１）を所望寸法に押出し成形、圧縮成形、又は遠心加工する工程と、
（ｂ）　工程（ａ）によって製造された前記管を予備形成されたコア（１０５）上に固定する工程と、
（ｃ）　所定長さの前記管（１０１）及び所定長さの前記予備成形コア（１０５）を含むリング（１０４）を切り離す工程と

を含むことを特徴とする方法。
【請求項５】
前記材料（１０１）は連続的又は半連続的に押出し成形されることを特徴とする請求項１に記載の方法。
【請求項６】
前記材料（１０１）は連続的又は半連続的に押出し成形されることを特徴とする請求項４に記載の方法。
【請求項７】
前記コア（１０５）は無端であることを特徴とする請求項４に記載の方法。
【請求項８】
前記コアは金属製コアであることを特徴とする請求項４に記載の方法。
【請求項９】
前記ボスは凹凸面を有することを特徴とする請求項１に記載の方法。
【請求項１０】
前記凹凸面は刻み付き面であることを特徴とする請求項９に記載の方法。
【請求項１１】
前記コアは凹凸面を有することを特徴とする請求項４に記載の方法。
【請求項１２】
前記凹凸面は刻み付き面であることを特徴とする請求項１１に記載の方法。
【請求項１３】
前記管は、少なくとも２個の熱可塑性樹脂を同心層状に共押出し成形することにより製造されることを特徴とする請求項１に記載の方法。
【請求項１４】
前記管は、少なくとも２個の熱可塑性樹脂を同心層状に共押出し成形することにより製造されることを特徴とする請求項４に記載の方法。
【請求項１５】
工程（ｃ）での固定工程に続いて、前記ギア半加工品を熱可塑性樹脂の溶融温度よりも高温に誘導加熱する工程を更に含むことを特徴とする請求項１に記載の方法。
【請求項１６】
工程（ｃ）での固定工程に続いて、前記ギア半加工品を熱可塑性樹脂の溶融温度よりも高温に誘導加熱する工程を更に含むことを特徴とする請求項４に記載の方法。
【請求項１７】
前記管は半結晶質又は結晶化可能な非結晶質熱可塑性樹脂を有すると共に、該管の内径が非結晶質のままであるように押出し成形され、固定工程（ｃ）に先立ち該管を熱可塑性樹脂のＴｇよりもわずかに高温に加熱する工程を更に含み、固定工程後に熱可塑性樹脂を結晶化させるために更に加熱する工程が続くことを特徴とする請求項１に記載の方法。
【請求項１８】
前記管は半結晶質又は結晶化可能な非結晶質熱可塑性樹脂を有すると共に、該管の内径が非結晶質のままであるように押出し成形され、固定工程（ｃ）に先立ち該管を熱可塑性樹脂のＴｇよりもわずかに高温に加熱する工程を更に含み、固定工程後に熱可塑性樹脂を結晶化させるために更に加熱する工程が続くことを特徴とする請求項４に記載の方法。
【請求項１９】
前記管は、前記固定工程（ｃ）に先立ち、前記ボス又はコアの外径よりも小さい内径を有することを特徴とする請求項１に記載の方法。
【請求項２０】
ウォームギア半加工品は請求項１又は４に従い製造されると共に、前記合成樹脂製外側部はウォームギアとなるように機械加工されることを特徴とするウォームギア又はウォームとウォームギアとの組合せ。