

【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 2 区分
 【発行日】平成 19 年 5 月 17 日 (2007.5.17)

【公開番号】特開 2000-304990 (P2000-304990A)
 【公開日】平成 12 年 11 月 2 日 (2000.11.2)
 【出願番号】特願 2000-93417 (P2000-93417)
 【国際特許分類】

G 0 2 B 6/44 (2006.01)

H 0 1 B 13/24 (2006.01)

【F I】

G 0 2 B 6/44 3 9 1

G 0 2 B 6/44 3 6 1

H 0 1 B 13/24 B

【手続補正書】
 【提出日】平成 19 年 3 月 28 日 (2007.3.28)
 【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】 メッセンジャワイヤと、少なくとも 1 本の光ファイバが納められた少なくとも 1 つのスロットを備えたコアとを有する光ファイバケーブルの製造方法であって、

(a) メッセンジャワイヤとコアとを、溶融外被材料が入っているメルトキャビティを通して引っ張る工程と、

(b) メッセンジャワイヤとコアとを前記溶融外被材料で被覆することにより、メッセンジャ部分ジャケットとコア部分ジャケットとを形成する工程と、

(c) ウェブ形成モード中、前記溶融外被材料で作られた一連の連結用ウェブを一体的に形成する工程と、

(d) 前記ウェブ形成モードと長手方向間隙形成モードを切り替えることにより、長手方向間隙形成モード中に、前記連結用ウェブ相互に長手方向間隙を形成する工程と、

(e) 前記溶融外被材料の圧力を調整し、前記間隙形成モード中の圧力の変動を最小限に抑える工程と、を備えている、

ことを特徴とする方法。

【請求項 2】 前記圧力調整工程は、溶融外被材料を前記メルトキャビティから放出することにより実施される、

請求項 1 に記載の方法。

【請求項 3】 前記溶融外被材料の放出は、前記長手方向間隙が前記ウェブ相互間に形成されているときに行われる、

請求項 2 に記載の方法。

【請求項 4】 前記連結用ウェブの形成工程は、可動部材を前記メルトキャビティから引っ込めることにより実施される、

請求項 1 に記載の方法。

【請求項 5】 前記メッセンジャ部分及びコア部分のうち少なくとも一方を形成する工程は、前記溶融外被材料の加圧押出工程を含む、

請求項 1 に記載の方法。

【請求項 6】 前記メッセンジャ部分及びコア部分のうち少なくとも一方を形成する

工程は、前記外被材料のチューブオン工程及び真空吸引被着工程を含む、
請求項 1 に記載の方法。

【請求項 7】 メッセンジャワイヤと、少なくとも 1 本の光ファイバが納められた少なくとも 1 つのスロットを備えたコアとを有する光ファイバケーブルの製造方法であって、

- (a) メッセンジャワイヤとコアとを、熔融外被材料が入っているメルトキャビティを通して引っ張る工程と、
- (b) メッセンジャワイヤとコアとを前記熔融外被材料で被覆することによりメッセンジャ部分とコア部分とを形成する工程と、
- (c) メッセンジャ部分とコア部分との間に前記熔融外被材料で一連の連結用ウェブを断続的に形成する工程と、
- (d) 前記熔融外被材料の圧力を調整して、前記熔融外被材料が実質的に一様な厚さで前記コアに被着されるようにする工程と、を備えている、
ことを特徴とする方法。

【請求項 8】 自立型光ファイバケーブルであって、
メッセンジャ部分と、ジャケットを含むコア部分とを備え、前記ジャケットは、該ジャケットと一体的に形成され長手方向ギャップによって間隔をあけられた一連のウェブによって連結され、

前記ケーブルのコア部分は少なくとも 1 の光ファイバを内部に備えた少なくとも 1 のスロットを有するスロット付きコアを含み、

前記ジャケットが、前記長手方向のギャップがあるケーブルの部分で、ほぼ均一の断面厚さを有している、

ことを特徴とする自立型光ファイバケーブル。