

【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 7 区分
 【発行日】平成 24 年 9 月 20 日 (2012.9.20)

【公開番号】特開 2010-89964 (P2010-89964A)
 【公開日】平成 22 年 4 月 22 日 (2010.4.22)
 【年通号数】公開・登録公報 2010-016
 【出願番号】特願 2009-213267 (P2009-213267)
 【国際特許分類】

B 6 6 B 9/08 (2006.01)

A 6 1 G 1/02 (2006.01)

【F I】

B 6 6 B 9/08 G

A 6 1 G 1/02 5 0 2

【手続補正書】
 【提出日】平成 24 年 8 月 3 日 (2012.8.3)
 【手続補正 1】
 【補正対象書類名】明細書
 【補正対象項目名】0 0 2 1
 【補正方法】変更
 【補正の内容】
 【0 0 2 1】

ストリップ 10 は、コイルに巻かれた連続するシートメタルから形成される。所望の大きさ（しかし一般的には 1 ～ 3 トンコイルなど質量が制限される）の、ブランク形状のシートメタルが使用される。ストリップ 10 を形成するには、金属がコイルから巻き出されて真っ直ぐにされ、連続加工を「受けて」、輪郭形成などが行われる。加工ラインの終点では、金属が再びスプールに巻かれるか、必要とされる指定の長さに切断されるか、階段昇降機ラックを形成する薄板となるようにさらに加工される。連続加工は管理可能なようにまとまりに分割されてもよい。そのため、輪郭は最初に切断されてから、コイルに再保管される。次にこれらのコイルは、多数の薄板層を合体、ろう付し、所定の長さに切断するための銅ろう付連続加工ラインへ送られる。

【手続補正 2】
 【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】

曲線状のラックの形成方法であって、
複数の長形ストリップを用意する工程であって、前記ラックに輪郭を付与するように前記ストリップが輪郭形成される工程と、

前記輪郭が付与された前記ストリップの積層体を用意するために前記輪郭を整合させる工程と、

前記ラックを形成するために前記複数のストリップを一緒に固定する工程であって、ろう付、誘導ろう付、銅ろう付、および締めりばめろう付の 1 つ以上、またはシーム溶接、またはレーザ溶接を含む工程と、

隣接する前記ストリップとの位置関係を維持したままで前記ラックを曲げる工程と、を含む方法。

【請求項 2】

前記ラックが階段昇降機レールでの使用に適している、請求項 1 に記載の方法。

【請求項 3】

前記ストリップの各々から質量を減少させるために材料の一部を除去する工程をさらに含む、請求項 1 または請求項 2 に記載の方法。

【請求項 4】

前記ストリップを輪郭形成して鋸歯を設ける工程をさらに含む、請求項 1 ~ 3 のいずれか 1 項に記載の方法。

【請求項 5】

前記ラックを形成するために前記複数のストリップを一緒に固定する工程が、隣接する前記ストリップと係合可能な機構を前記ストリップの一部または全部に設ける工程をさらに含む、請求項 1 ~ 4 のいずれか 1 項に記載の方法。

【請求項 6】

前記ラックの片面または両面にシールドを追加する工程をさらに含む、請求項 1 ~ 5 のいずれか 1 項に記載の方法。

【請求項 7】

前記シールドが、前記ラックの片面または両面に装着された長形ストリップを含む、請求項 6 に記載の方法。

【請求項 8】

前記シールドは、前記ラックの大部分が前記シールドに収容されるような大きさを有する、請求項 6 または請求項 7 に記載の方法。

【請求項 9】

複合ラックの形成方法であって、

請求項 1 ~ 8 のいずれか 1 項によりラック部分を複数形成する工程と、所定の長さのラックを形成するために前記ラック部分を一緒に結合する工程と、を含む複合ラックの形成方法。

【請求項 10】

曲線状のラックであって、

前記ラックを形成するようにストリップ積層体として一緒に固定された複数の長形ストリップを含み、

前記ストリップが輪郭形成され、

前記輪郭が、前記ラックに輪郭を付与するように整合され、

前記ラックを形成するために、ろう付、誘導ろう付、銅ろう付、および締めりばめろう付の 1 つ以上、またはシーム溶接、またはレーザ溶接によって、二つの材料が合体するように前記複数のストリップが一緒に固定され、前記隣接するストリップが互いに結合されるラック。

【請求項 11】

階段昇降機レールでの使用に適している、請求項 10 に記載のラック。

【請求項 12】

前記ラックの質量を減少させるために前記ストリップの各々から材料の一部が除去される、請求項 10 または請求項 11 に記載のラック。

【請求項 13】

輪郭形成された前記ストリップの各々が複数の鋸歯を含む、請求項 10 に記載のラック。

【請求項 14】

前記ストリップの一部または全部の機構が、隣接するストリップの対応する機構と係合して前記ストリップを一緒に固定するのを補助する、請求項 10 ~ 13 のいずれか 1 項に記載のラック。

【請求項 15】

前記ラックの片面または両面におけるシールドをさらに含む、請求項 10 ~ 14 のいずれか 1 項に記載のラック。

【請求項 16】

前記シールドは、前記ラックの片面または両面に装着される長形ストリップを含む、請求項 15 に記載のラック。

【請求項 17】

前記シールドは、前記ラックの大部分が前記シールドに収容されるような大きさを有する、請求項 15 または請求項 16 に記載のラック。

【請求項 18】

請求項 10 ~ 17 のいずれか 1 項に記載の複数のラック部分を備える複合ラックであって、所定の長さのラックを形成するために前記ラック部分が一緒に結合される複合ラック。

【請求項 19】

前記ラックが均一の厚さを有する、請求項 10 ~ 18 のいずれか 1 項に記載のラック。