

【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 21 年 7 月 30 日 (2009.7.30)

【公開番号】特開 2008-3214 (P2008-3214A)

【公開日】平成 20 年 1 月 10 日 (2008.1.10)

【年通号数】公開・登録公報 2008-001

【出願番号】特願 2006-171251 (P2006-171251)

【国際特許分類】

G 0 3 G 15/00 (2006.01)

F 1 6 C 13/00 (2006.01)

【 F I 】

G 0 3 G 15/00 5 5 0

F 1 6 C 13/00 B

F 1 6 C 13/00 E

【手続補正書】

【提出日】平成 21 年 6 月 17 日 (2009.6.17)

【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】

円筒体の周囲に被膜を形成する押出成形装置であって、
該円筒体を通過させるための円孔部を有するクロスヘッドと、該被膜を形成する材料を該
クロスヘッドに供給するための押出し機とを有し、
該クロスヘッド内の円孔部に、該円孔部の他の部分よりも内径が小さい絞り部を有し、か
つ該絞り部の少なくとも一部が弾性を持つことを特徴とする押出し成形装置。

【請求項 2】

前記絞り部がバネを有する請求項 1 記載の装置。

【請求項 3】

前記絞り部が板状バネを前記円孔部の内側に突出させることにより形成されている請求
項 2 に記載の装置。

【請求項 4】

前記絞り部が、J I S A 硬度で 70 ~ 90 の弾性材料からなるリング状部材を有する
請求項 1 記載の装置。

【請求項 5】

芯金の周囲に弾性層を有する弾性体ローラの製造方法であって、
芯金を、該弾性層の原料組成物が連続的に供給されるクロスヘッド内の円孔部を通過さ
せて、該芯金の周囲に該原料組成物の被膜を形成する工程を有し、
該クロスヘッドが該円孔部に絞り部を有し、該絞り部の該円孔部の中心軸と直角をなす
断面における内接円の直径が該芯金の外直径よりも小さいことを特徴とする弾性体ローラ
の製造方法。

【手続補正 2】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0010

【補正方法】変更

【補正の内容】

【 0 0 1 0 】

本発明により、円筒体の周囲に被膜を形成する押出成形装置であって、
該円筒体を通過させるための円孔部を有するクロスヘッドと、該被膜を形成する材料を該
クロスヘッドに供給するための押出し機とを有し、
該クロスヘッド内の円孔部に、該円孔部の他の部分よりも内径が小さい絞り部を有し、か
つ該絞り部の少なくとも一部が弾性を持つことを特徴とする押出し成形装置が提供される
。