

【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 18 年 7 月 20 日 (2006.7.20)

【公開番号】特開 2001-62905 (P2001-62905A)
 【公開日】平成 13 年 3 月 13 日 (2001.3.13)
 【出願番号】特願 平 11-238701

【国際特許分類】

B 2 9 C 51/02 (2006.01)

B 2 9 C 47/00 (2006.01)

G 0 3 G 15/16 (2006.01)

G 0 3 G 15/18 (2006.01)

B 6 5 H 5/02 (2006.01)

【F I】

B 2 9 C 51/02

B 2 9 C 47/00

G 0 3 G 15/16

G 0 3 G 15/18

B 6 5 H 5/02 Z

【手続補正書】

【提出日】平成 18 年 6 月 5 日 (2006.6.5)

【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】

予め筒状に成形したチューブを型に被せて加熱することにより、前記チューブを収縮させ、予め決められた周長を有する円筒状フィルムを得る製造方法において、前記型と前記円筒状フィルムとの間に気体を吹き込むことにより前記円筒状フィルムを前記型から外すことを特徴とする円筒状フィルムの製造方法。

【請求項 2】

前記型として厚み方向に通気性を有する型を用い、前記型の内側から空気を吹き込むことを特徴とする請求項 1 に記載の円筒状フィルムの製造方法。

【請求項 3】

前記型の端部のみに孔を設けたことを特徴とする請求項 2 に記載の円筒状フィルムの製造方法。

【請求項 4】

前記型の表面に $3\mu\text{m}$ 以上の凹凸を有することを特徴とする請求項 2 または請求項 3 のいずれかに記載の円筒状フィルムの製造方法。

【請求項 5】

前記チューブが、環状ダイスの先端から押し出し機の押し出しによって吐出され、前記吐出物を全幅で挟持する挟持部材を通過させて引き取ることにより得られる部材であることを特徴とする請求項 2 から 4 のいずれかに記載の円筒状フィルムの製造方法。

【請求項 6】

前記チューブが、環状ダイスの先端から押し出し機の押し出しによって吐出され、前記吐出物を全幅で挟持する挟持部材を通過させて引き取った後、挟持部材に起因する折り目を除去することにより得られる部材であることを特徴とする請求項 2 から 4 のいずれかに記

載の円筒状フィルムの製造方法。

【請求項 7】

前記チューブが、環状ダイスの先端から押出し機の押し出しによって吐出することで得られた部材であり、かつ、前記環状ダイスのダイギャップより、前記チューブの厚みの方が薄いことを特徴とする請求項 2 から 6 のいずれかに記載の円筒状フィルムの製造方法。

【請求項 8】

前記チューブが、環状ダイスの先端から押出し機の押し出しによって吐出することで得られた部材であり、かつ、吐出速度よりも前記チューブの引き取り速度が速いことを特徴とする請求項 2 から 7 のいずれかに記載の円筒状フィルムの製造方法。

【請求項 9】

前記チューブが、環状ダイスの先端から押出し機の押し出しによって吐出することで得られた部材であり、かつ前記環状ダイスのダイス直径に対して、前記チューブの直径が 50 から 400 % の範囲にあることを特徴とする請求項 2 から 8 のいずれかに記載の円筒状フィルムの製造方法。

【請求項 10】

環状ダイスの先端から押出し機の押し出しによって吐出されたチューブ状溶融物に大気圧以上の気体を吹き込むことにより前記チューブ状溶融物を膨張させながら連続的に成形させて、チューブを得ることを特徴とする請求項 2 から 9 のいずれかに記載の円筒状フィルムの製造方法。

【請求項 11】

前記チューブが、環状ダイスの先端から押出し機の押し出しによって吐出することで得られた部材であり、かつ、前記押出し機が 2 軸押出し機であることを特徴とする請求項 2 から 10 のいずれかに記載の円筒状フィルムの製造方法。

【請求項 12】

前記押し出し機によって得られた前記チューブの成形時に、前記チューブが前記部材の長手方向に対して直角方向に断続的に切断して得られることを特徴とする請求項 2 から 11 のいずれかに記載の円筒状フィルムの製造方法。

【請求項 13】

電子写真装置に用いられる中間転写ベルト又は転写搬送ベルトの製造方法であって、
(i) 予め筒状に成形した熱可塑性樹脂を含むチューブを型に被せて加熱することにより、前記チューブを熱収縮させ、円筒状フィルムを形成する工程と、
(i i) 前記型と前記円筒状フィルムとの間に気体を吹き込むことにより、前記円筒状フィルムを前記型から外す工程と、を有することを特徴とする中間転写ベルト又は転写搬送ベルトの製造方法。